Die deutsche Zigarettenindustrie.

Inaugural-Dissertation

der

hohen philosophischen Fakultät der Universität Leipzig

zur

Erlangung der Doktorwürde

vorgelegt von

Kurt Bormann
aus Leipzig.

ACAD.
LUGD.BAT.
BIBL.

Leipzig.
Druck von J. B. Hirschfeld.
1910.

Angenommen von der philosophisch-historischen Sektion auf Grund der Gutachten der Herren

Bücher und Schmid.

Leipzig, den 1. Juli 1909.

Der Procancellar Köster.

Separatabdruck des Ergänzungsheftes XXXIII der „Zeitschrift für die gesamte Staatswissenschaft".

Inhaltsverzeichnis.

	Seite
Einleitung	1—3
I. Abschnitt: Die Entwicklung der deutschen Zigarettenindustrie bis zur Gegenwart	4—23
A. Die Anfänge	4
B. Der Aufschwung	6
C. Das Auftreten des amerikanischen Tabaktrusts in Deutschland	8
D. Die Sonderbesteuerung der Zigaretten im Jahre 1906	11
E. Grössenverhältnisse und örtliche Verteilung der Betriebe in der Gegenwart	19
II. Abschnitt: Der Zigarettentabak	24—32
A. Natur, Produktionsstätten und Produktionsverhältnisse des Zigarettentabaks	24
B. Der Rohtabakhandel in der Türkei	27
C. Der Import nach Deutschland	29
D. Der Übergang des Tabaks in die Hände des Fabrikanten	31
III. Abschnitt: Die Zigarettenfabrikation	33—60
A. Allgemeines	33
B. Die Einleitung der Fabrikation	38
C. Das Entblättern, Sortieren u. Schneiden des Tabaks	41
D. Das Zigarettenpapier und die Hülsenfabrikation	44
E. Die endgültige Herstellung der Zigaretten	46
F. Die Verpackung der Zigaretten	53
a) Allgemeines; b) die Kartonnagenfabrikation in eigener Regie; c) die Packabteilung.	
IV. Abschnitt: Die Absatzverhältnisse	61—70
A. Die Organisation des Absatzes in Deutschland	61
B. Stellung und Bedeutung der deutschen Zigarettenindustrie auf dem Weltmarkt	65
C. Die Konkurrenten der deutschen Zigarettenindustrie	67

Seite

V. Abschnitt: Die Arbeiterverhältnisse . . . . . 71—114
A. Zusammensetzung u. Ausbildung der Arbeiterschaft 71
B. Die Arbeitsbedingungen.
a) Allgemeines 79
b) Die Arbeitszeit 80
c) Der Arbeitslohn 81
d) Besondere Gratifikationen, Wohlfahrtseinrichtungen etc. 92
C. Die Lebenshaltung 95
D. Die Gesundheitsverhältnisse 104
E. Die Organisation 108
F. Die Heimarbeiter 111
Ergebnisse . . . . . 115—118
Anhang . . . . . 119—120
Fragebogen 121

Einleitung.

Die Zigarette ist die jüngste und doch heute schon in vielen Ländern mit die verbreitetste Form des Tabakgenusses. Ursprünglich in Westindien einheimisch, von den Spaniern aber zuerst in ihrer heutigen Form [1]) fabriziert, hat dieselbe im Laufe des neunzehnten Jahrhunderts einen Siegeszug durch die ganze Welt angetreten und auch in Deutschland bald eine große Schar von Anhängern gefunden.

Außerordentlich schnell sind hier Zigarettenproduktion und -konsum gewachsen, denn während im Jahre 1877 nach den Berichten der Tabak-Enquete-Kommission in ganz Deutschland nur 187 650 000 Zigaretten hergestellt und von diesen noch etwa 30 Prozent exportiert wurden, wies die deutsche Zigarettenindustrie im Jahre 1908 dagegen eine Produktion von über 5½ Milliarden Stück auf, die fast ausschließlich dem einheimischen Konsum diente.

Diese gewaltige Steigerung von Produktion und Konsum ist einmal eine Folge der im Laufe der Zeit erfolgten Verbesserung und Verbilligung (Einführung von Maschinen!) der Erzeugnisse unserer Industrie und der mit wachsendem, nationalen Wohlstande zunehmenden Konsumtionskraft des Volkes für Luxusartikel; anderseits haben aber auch besondere Gründe dazu beigetragen, die Beliebtheit der Zigarette zu vermehren, die man so recht ein Kind unserer schnellebigen Zeit nennen kann.

Seitdem das Erwerbsleben immer hastiger, die Pausen zum Genusse immer knapper geworden sind, findet man vielfach nicht mehr die Zeit, sich dem Genusse einer Zigarre hinzugeben, was wohl im Durchschnitt 20—30 Minuten erfordert. Das momentane Rauchbedürfnis muß vielmehr in ganz kurzer Zeit befriedigt werden und kann es auf die bequemste Art und Weise durch das

1) Die Eingeborenen Westindiens bedienten sich statt des Zigarettenpapiers ursprünglich der Blätter gewisser Pflanzen, so z. B. derer des Maises, zum Einwickeln des Tabaks.

Rauchen einer Zigarette, zu dem nur wenige Minuten erforderlich sind.

Hinzu kommt noch, daß für viele infolge der zunehmenden Verfeinerung der Lebensgewohnheiten in unserer Zeit die Pfeife oder Zigarre ein viel zu schwerer, massiver Rauchgenuß ist, da unsere Nerven anders und leichter erregbar sind als die unserer Vorfahren. Man liebt heute vielfach das Milde, Weichliche, nicht mehr das Derbe und greift deshalb zur Zigarette, die ihrer Zusammensetzung [1]) und ihrem geringen Tabakgehalt zufolge die am leichtesten verträgliche Art des Tabakgenusses darstellt.

Ihre leichte Verträglichkeit hat der Zigarette übrigens eine besondere Funktion zugewiesen: Sie ist heute in den meisten Fällen das Objekt der ersten Rauchstudien. Bekannt ist die Neigung zum Rauchen bei jungen, erst halberwachsenen Leuten, die teils durch die Sucht, es den Großen nachzutun, teils durch die Begierde, Verbotenes zu genießen, hervorgerufen wird. Diese Kreise wenden nun ihre Gunst zumeist den Zigaretten zu, die für sie sowohl zuträglicher als auch leichter erschwinglich wie Zigarren sind. Sehr oft wird dann die einmal angenommene Gewohnheit des Zigarettenrauchens auch noch in späteren Jahren beibehalten und auf diese Weise dem Zigarettenkonsum zu immer weiterer Verbreitung verholfen.

Infolge ihres teilweise außerordentlich niedrigen Kaufpreises haben die Zigaretten auch in Arbeiterkreisen viele Freunde gefunden; hier gibt man den Zigaretten gegenüber den Zigarren vielfach nur deshalb den Vorzug, weil sie billiger sind als diese. So schreibt die Breslauer Handelskammer [2]), daß der Zigarettenkonsum gerade deshalb immer mehr zunehme, weil die Zigarette infolge ihrer Billigkeit immer mehr in die ärmeren Volksschichten eindringe, und der Abgeordnete von Elm äußerte sich im Reichstage gar dahin, daß „das Gros von Zigaretten von armen Leuten geraucht werde und zwar von den ärmsten, von Leuten, die sich zum Teil nicht den Genuß einer Zigarre des Preises wegen leisten könnten“ [3]).

Daß die Zigarette heute ein billiger Massenartikel ist, wird übrigens am besten dadurch bewiesen, daß jetzt durchschnittlich mehr als zwei Fünftel aller in Deutschland hergestellten

---

1) Vergl. hierüber das auf Seite 24 Gesagte!

2) Breslauer Handelskammerbericht 1905, S. 237.

3) Stenographischer Reichstagsbericht vom 7. Mai 1906.

Zigaretten im Detailhandel für 1½ Pfg. und weniger — zumeist für 1 Pfg. — verkauft werden [1]).

Als letzter und nicht geringster Grund für die rasche Zunahme des Zigarettenkonsums ist endlich noch die gewaltige Reklame zu nennen, die von einzelnen Großfabrikanten für ihre Erzeugnisse entfaltet wurde.

Ihrer werde ich noch öfter im ersten Abschnitt meiner Arbeit zu gedenken haben, in dem ich die Entwicklung der deutschen Zigarettenindustrie bis zur Gegenwart darstellen werde. Diesem historischen Überblick soll, in drei Abschnitte gegliedert, die Darstellung der heutigen Verhältnisse folgen, und zwar soll sich der erste Abschnitt mit der Zigarettenfabrikation, der zweite mit den Absatz- und der letzte mit den Arbeiterverhältnissen befassen. Um aber den Leser auch mit dem Rohmaterial, dessen sich unsere Industrie bedient, etwas bekannt zu machen, erschien es wünschenswert, diesen drei Teilen in einem besonderen Abschnitt eine kurze Schilderung der Rohtabak-Produktion und des Rohtabak-Handels, soweit der eigentliche Zigarettentabak in Betracht kommt, vorauszuschicken.

Es ergibt sich demnach für die Arbeit folgende Disposition:

1. Die Entwicklung der deutschen Zigarettenindustrie bis zur Gegenwart.
2. Der Zigarettentabak.
3. Die Zigarettenfabrikation.
4. Die Absatzverhältnisse.
5. Die Arbeiterverhältnisse.

---

1) So wurden nach den Angaben in den „Vierteljahrsheften“ (Jahrg. 1908, Heft III, Seiten 92 und 93) im Steuerjahre 1907/8 (1. IV. 07—31. III. 1908) hergestellt:

2 476 367 000	Zigaretten	im	Kleinverkaufspreise	bis	15	Mark	pro	Mille	(43	Prozent)
1 732 230 000	„	„	„	von	15	„ 25	„	„	„	(31	„)
1 089 867 000	„	„	„	„	25	„ 35	„	„	„	(19,2	„)
362 050 000	„	„	„	„	35	„ 50	„	„	„	(6,2	„)
23 828 000	„	„	„	„	50	„ 70	„	„	„	(0,4	„)
10 149 000	„	„	„	über		70	„	„	„	(0,2	„)

I. Abschnitt.

Die Entwicklung der deutschen Zigarettenindustrie bis zur Gegenwart.

A. Die Anfänge.

Mit der gewerbsmäßigen Herstellung von Zigaretten ist in Deutschland erst geraume Zeit später als in anderen Ländern begonnen worden. Noch in den fünfziger Jahren des vorigen Jahrhunderts, als sich in Rußland die „Papyros", wie dort die Zigaretten genannt werden, schon der allgemeinen Gunst des Publikums erfreuten und in großer Zahl gewerbsmäßig hergestellt wurden, konnte man in Deutschland nur in einigen großen Tabak-Spezialgeschäften dieses noch fremdartig anmutende Fabrikat bekommen. Es handelte sich hierbei ausschließlich um Zigaretten, die aus Rußland, Frankreich oder von der Habanna eingeführt waren. Die Konsumenten dieser Importzigaretten waren anfangs zumeist Leute, die sich im Auslande das Zigarettenrauchen angewöhnt hatten und nun die angenommene Gewohnheit auch noch nach ihrer Rückkehr in die Heimat beibehielten. Bald fanden sich andere, die, durch das Beispiel jener verleitet, auch einmal diese neue Art des Tabakgenusses erprobten und an ihr Gefallen fanden.

Da die importierten Zigaretten ziemlich hoch im Preise standen, wurden sie bald Gegenstand von Nachahmungen. Die Zigarettenfabrikation fand so auch eine Stätte in Deutschland, wo sie sich anfangs zumeist der Rauchtabakfabrikation angliederte, deren Produktivität sie durch die Möglichkeit der Verarbeitung bestimmter Sorten von Rauchtabak (nämlich levantinischen Tabaks, der auch früher schon zum Teil als Pfeifentabak verwendet worden war) zu relativ hochwertigen Produkten steigerte; zudem ermöglichte sie auch eine bessere Ausnutzung des fixen Kapitals — Schneidemaschinen — infolge des erhöhten Bedarfs an Schnittabak.

Die Technik der Zigarettenherstellung selbst war damals noch äußerst einfach. Mit den Fingern wurde der geschnittene Tabak

gerollt und mit einem passend zugeschnittenen Stückchen Seidenpapier umwickelt, das an der Längsseite in schmalen Streifen zusammengeklebt wurde.

Die einheimische Produktion war anfangs jedoch zu unbedeutend, als daß sie die Zigarette in weitere Kreise einzuführen vermocht hätte. Die ersten Schritte hierzu getan zu haben, ist das Verdienst des russischen Zigarettenfabrikanten Joseph Huppmann, der im Jahre 1862 als Filiale seiner beiden russischen Etablissements in Dresden unter der Firma „Compagnie Laferme" eine Zigarettenfabrik gründete, „um", wie der Direktor dieser Fabrik seinerzeit aussagte [1]), „von Deutschland aus den zunehmenden Export seiner russischen resp. türkischen Zigaretten (der sich namentlich auch nach Italien richtete) zu befriedigen".

Dresden bot ihm hierbei wegen seiner Lage mancherlei Produktionsvorteile, denn die Elbe ermöglichte eine billige Zuführung des Rohmaterials von Hamburg per Schiff, günstige Zugverbindungen (Dresden—Wien—Triest) gestalteten den Export der hergestellten Fabrikate nach Italien so billig als möglich, und endlich war auch die Lage für die Versorgung des deutschen Marktes eine durchaus zentrale.

Auf großkapitalistischer Basis begründet, begann die Dresdener Lafermefabrik, die sich aus Rußland eine große Schar geübter Arbeiter und Arbeiterinnen hatte kommen lassen, sogleich mit einer Millionenproduktion, deren größter Teil freilich nach Italien an die dortige Tabakregie verkauft wurde, da der deutsche Bedarf noch außerordentlich gering war.

Um nun den Konsum in Deutschland künstlich zu steigern und so die Grundlagen für eine gedeihliche Fortentwicklung ihres Betriebes zu schaffen, entfaltete die Lafermefabrik eine große Reklame, durch die sie das Publikum immer und immer wieder auf den neuen Artikel aufmerksam machen und zum Konsum anregen wollte. Die Erfolge stellten sich aber nur sehr langsam ein; noch im Jahre 1878, also 16 Jahre nach ihrer Begründung, setzte die Fabrik von ihrer sich auf 60 Millionen Stück Zigaretten belaufenden Jahresproduktion nur $^1/_6$ in Deutschland ab, alles übrige wurde exportiert und zwar zum größten Teile nach Italien. Zum Teil war dieser geringe Fortschritt in der Eroberung des deutschen Marktes für die Laferme-Zigaretten eine Folge der natürlichen Schwierigkeiten, mit denen ein Unternehmen zu kämpfen hat, das einen ganz neuen

---

1) Protokolle der Dresdener Bezirkskommission der Tabak-Enquete-Kommission.

Artikel einführen will, zum Teil aber auch eine Folge der sich rasch mehrenden Konkurrenz [1]).

Neben der Lafermefabrik waren bald andere leistungsfähige, wenn auch nicht so große Unternehmungen derselben Art am gleichen Platze entstanden; denn schon hatte Dresden durch die Reklame der Compagnie Laferme als Zigarettenproduktionsstätte einen gewissen Ruf in Deutschland erlangt, den sich auch die Neugründungen zu Nutze machen wollten. Es bestanden am dortigen Platze im Jahre 1876 schon neun [2]), im Jahre 1880 gar einundzwanzig [3]) Zigarettenfabriken, die zusammen beinahe 2/3 der damaligen deutschen Gesamtproduktion (etwa 180 Millionen Stück) herstellten. Alle anderen Betriebe, die damals in Deutschland sonst noch bestanden, waren gänzlich ohne Bedeutung und zumeist Nebenbetriebe von Rauchtabakfabriken.

Da Dresden somit die Hauptproduktionsstätte für Zigaretten in Deutschland war, ließ sich hier auch bald aus naheliegenden Zweckmäßigkeitsgründen nach und nach eine größere Anzahl von Importeuren für türkische Rohtabake nieder; zudem bildeten sich am gleichen Orte Hilfsindustrien — Kartonnagefabriken, Lithographische Anstalten usw. — und ein Stamm von Zigarettenarbeiterinnen aus. Alle diese Momente wirkten kostenersparend und betriebserleichternd auf die Dresdener Zigarettenfabrikation ein und begünstigten wiederum die Niederlassung neuer Zigarettenfabriken am dortigen Platze. Die Konzentration der deutschen Zigarettenindustrie in Dresden machte deshalb mit der Zeit immer weitere Fortschritte.

B. Der Aufschwung.

Obwohl sich die Zahl der Betriebe, die Produktion und der Konsum von Jahr zu Jahr stark vermehrten, blieb doch der Tabakgenuß in Form der Zigarette in Deutschland gegenüber den anderen Arten des Tabakgenusses bis Anfang der neunziger Jahre nur wenig verbreitet. Eine Änderung hierin wurde erst durch die

---

1) In dem Berichte der Handels- und Gewerbekammer zu Dresden für die Jahre 1877—80 wird von einer „enorm gestiegenen Konkurrenz, die außer Verhältnis zum inländischen Konsum steht", gesprochen.

2) Bericht der Handels- und Gewerbekammer zu Dresden für die Jahre 1872 bis 1876. (In der Tabelle, Anlage II, Seite 12 ff. des Berichtes der Tabak-Enquete-Kommission, die den Stand von 1877 veranschaulichen soll, sind nur zwei Zigarettenfabriken für Dresden angegeben; offenkundig liegt hier ein Versehen vor, denn auch in dem Berichte der Dresdener Bezirkskommission, Seite 7, ist bemerkt, daß es im Jahre 1877 9 Zigarettenfabriken in Dresden gegeben habe.

3) Bericht der Handels- und Gewerbekammer zu Dresden für die Jahre 1877—1880.

Erfindung zweckmäßiger Maschinen zur Herstellung von Zigaretten herbeigeführt. Die ersten dieser Maschinen (System Bonsack) kamen aus Amerika Ende der achtziger Jahre vorigen Jahrhunderts zu uns herüber und wurden zuerst in einigen Dresdener Großbetrieben aufgestellt. Diese Maschinen, die in einer Stunde soviel Zigaretten herstellten wie mehrere Arbeiterinnen in einem ganzen Tage, bewirkten einerseits eine Verbilligung der Zigaretten und damit eine bedeutende Erweiterung ihres Absatzspielraumes; andrerseits riefen sie aber auch eine Verschärfung des Konkurrenzkampfes unter den einzelnen Betrieben hervor, die für die gewaltigen Produktenmengen, die die Maschinen lieferten, nach neuen Abnehmern suchen mußten. Es setzte der große Reklamewettkampf ein, der noch heute in der Zigarettenindustrie, von Zeit zu Zeit durch neue Motive besonders angeregt, fortbesteht.

Die genannten Umstände trugen dazu bei, Zigarettenproduktion und -konsum jetzt rasch anwachsen zu lassen. Schon Mitte der neunziger Jahre wurden in Deutschland etwa 1000 Millionen Stück Zigaretten jährlich hergestellt, welche Produktionsziffer sich innerhalb fünf weiterer Jahre verdoppelte.

Über die Vermehrung der Zahl der Betriebe und der in ihnen beschäftigten Arbeiter in diesen Jahren des raschen Aufschwunges geben uns die Berichte der Tabak-Berufsgenossenschaft einige Auskunft. Diese Nachweise, die sich nur auf solche Betriebe beziehen, die mit Gehilfen arbeiteten, zeigen uns folgendes Bild:

Jahr	Zahl der Zigarettenbetriebe, die ohne Motoren arbeiteten	Zahl der in ihnen beschäftigten Personen	Zahl der Zigarettenbetriebe, die mit Motoren arbeiteten	Zahl der in ihnen beschäftigten Personen	Gesamtzahl der in allen Zigarettenbetrieben beschäftigten Personen
1887	49	986	9	712	1698
1888	51	840	12	727	1567
1889	?	?	?	?	1668
1890	71	741	16	1038	1779
1891	?	?	?	?	1651
1892	73	769	15	849	1618
1893	66	709	17	1247	1956
1894	73	747	19	1395	2142
1895	134	966	27	1897	2863
1896	143	1028	35	2336	3364
1897	142	1164	45	2734	3898
1898	128	1178	49	3166	4344
1899	122	1176	57	3720	4896
1900	118	945	71	4340	5285

Die mit Motorkraft arbeitenden Großbetriebe haben, wie man aus obiger Tabelle ersehen kann, im Laufe der Jahre eine ausschlaggebende Bedeutung gewonnen. Die Tendenz zur Vergrößerung der Betriebe kommt auch in der Vergrößerung der durchschnittlich auf einen Betrieb entfallenden Personenzahl zum Ausdruck. Während im Jahre 1887 im Durchschnitt auf einen Betrieb 29 Arbeitskräfte entfielen, kamen deren im Jahre 1900 auf jeden Betrieb durchschnittlich 31. Die Gesamtarbeiterzahl hat sich innerhalb genannter Jahre um mehr als das Dreifache vergrößert. Ein zeitweiliger Rückgang der Gesamtarbeiterzahl ist überhaupt nur in den ersten der hier angeführten Jahre zu verzeichnen gewesen; er findet seine einfache Erklärung darin, daß in diesen Jahren infolge vermehrter Einstellung leistungsfähiger Maschinen bez. Neueinstellung solcher in früher motorlose Betriebe jeweilig ein Teil der Arbeiterschaft entbehrlich gemacht worden ist.

Alles zusammenfassend kann man sagen, daß sich das letzte Jahrzehnt des alten Jahrhunderts für die Zigaretten-Industrie zu einem Jahrzehnt ungeahnten und ungestörten Aufschwungs gestaltet hat; dieser sollte auch im neuen Jahrhundert noch andauern, das freilich der Zigarettenindustrie auch gleich in seinen ersten Jahren schwere Beunruhigungen brachte. Die erste Ursache zu einer solchen bildete das Auftreten des amerikanischen Tabaktrusts in Deutschland.

C. Das Auftreten des amerikanischen Tabaktrusts in Deutschland.[1])

Bevor wir zur Betrachtung der Tätigkeit des Trusts in Deutschland übergehen, seien erst einige Bemerkungen über seine Entwicklung und Arbeitsweise vorausgeschickt.

a) Die Entwicklung und Arbeitsweise des Trusts.

In Amerika, dem Heimatlande der Trusts, entstand auch der erste Tabaktrust, American Tobacco Co. genannt, der unter der geschickten Leitung seines Begründers, Mr. Duke, bald eine hervorragende Stellung in der amerikanischen Tabakindustrie zu gewinnen vermochte. Die American Tobacco Co. befaßte sich anfangs nur mit der Herstellung von Zigaretten, da dieser Zweig der Tabakfabrikation, der im weitesten Maße die Verwendung von Maschinen zuläßt, für die kapitalistische Betriebsweise besonders geeignet ist.

1) Als Quellen haben gedient: Artikel in den Fachzeitungen, vornehmlich den „Vereinigten Tabakzeitungen", Handelskammerberichte sowie mündliche und schriftliche Mitteilungen aus den beteiligten Kreisen.

Sie ging hierbei in folgender Weise vor: Zuerst erwarb sie eine Anzahl von Zigarettenfabriken, die sie mit den neuesten Errungenschaften der Technik ausstattete, und für die sie die besten und teuersten Kräfte als Leiter gewann. Die einzelnen Fabriken ließ sie dann immer nur einige wenige Marken herstellen, um jeder von ihnen zu ermöglichen, auf ihre Marken die höchste Sorgfalt zu verwenden und die bestmöglichsten Produkte herstellen zu können; zudem mußte jede Fabrik streng nach dem Geschmacke der Gegend, in der sie lag, fabrizieren.

Die Trustzigaretten waren infolge dieser Maßnahmen auch wirklich gut und erwarben sich bald bei dem amerikanischen Publikum eine solche Beliebtheit, daß die American Tobacco Co. auf dem Gebiete der Zigarettenfabrikation geradezu ein Monopol erlangte. Bei diesem Erfolge blieb die American Tobacco Co. jedoch nicht stehen; sie suchte jetzt vielmehr auch die anderen Teile der Tabakfabrikation an sich zu reißen, kaufte zu diesem Zwecke mehrere der Pluck-Tabakfabriken, die den in Amerika sehr beliebten Ziegeltabak herstellen, und gründete zuletzt noch die American-Cigar-Co. zur Fabrikation von Zigarren. Mit letzterem Unternehmen hatte der Trust jedoch weniger Glück. Der Hauptgrund hierfür ist jedenfalls in dem Umstande zu suchen, daß der Großbetrieb bei der Zigarrenfabrikation nur wenig dem Kleinbetrieb voraus hat, da die Zigarrenfabrikation fast ausschließlich auf Handarbeit beruht.

Trotzdem konnte der Trust mit seinen schnellen Erfolgen zufrieden sein. Er gedachte nunmehr daran, auch die monopolfreien Länder der alten Welt mit in das Gebiet seiner Tätigkeit zu ziehen. Zuerst versuchte er in England festen Fuß zu fassen, was ihm auch nach heftigen Kämpfen mit der ad hoc gebildeten Imperial Tobacco Co., die durch Verschmelzung der größten englischen Zigarettenfabriken entstanden war, gelang. Die Imperial Tobacco Co. gab nach längerem Ringen den aussichtslos erscheinenden Kampf auf und verschmolz sich mit der American Tobacco Co.

Ein neues Arbeitsgebiet suchte der Trust, jetzt „Consolidated Tobacco Co.“ genannt, in Deutschland.

b) Der Trust in Deutschland.

Auch hier gedachte er sein altbewährtes Verfahren zur Anwendung zu bringen, nämlich zuerst mit der Zigarettenfabrikation zu beginnen und sich dann allmählich auch der anderen Zweige der Tabakfabrikation zu bemächtigen. Als erstes Objekt erwarb der Trust in Deutschland im Februar 1901 die Zigarettenfabrik von

Georg A. Jasmatzi in Dresden für 1500000 Mark und verwandelte sie in eine Aktiengesellschaft. Die Fabrik wurde technisch vorzüglich ausgerüstet und für die Fabrikate eine beispiellose Reklame entfaltet. Zudem brachte die Fabrik noch, um den Umsatz rascher zu steigern, ein für derartige Zwecke ganz neues Propagandamittel heraus. Den einzelnen Zigarettenpackungen werden Bons beigelegt, die in gewisser Anzahl gesammelt an die Fabrik geschickt werden müssen. Für sie erhält dann der Einsender ganz nach Wunsch Waren, wie Uhren, Taschenmesser, Portemonnaies, Brieftaschen usw., je nach Anzahl der eingeschickten Bons und Wahl aus einem besonderen Kataloge, in dem alle Prämienartikel mit Angabe der dafür einzusendenden Bons abgebildet sind.

Durch diese Mittel gelangten die Trustmarken auch in Deutschland rasch in Aufnahme.

Außer der Jasmatzifabrik, deren Aktienkapital im Jahre 1903 um 3500000 Mark auf 5000000 Mark erhöht wurde, erwarb der Trust bald noch ein zweites deutsches Unternehmen, die Zigarettenfabrik der Firma Josetti in Berlin. Von weiteren Ankäufen hat man seitdem in der Öffentlichkeit nichts wieder gehört.

Die deutschen Zigarettenfabrikanten erkannten sogleich die Gefahr, die ihnen von seiten des Trusts drohte. Sofort wurde deshalb von den unabhängigen Fabrikanten eine lebhafte Agitation gegen den amerikanischen Eindringling ins Leben gerufen, wobei dieselben aufs beste vom deutschen Tabakverein, dem Repräsentanten der Zigarrenfabrikanten, unterstützt wurden [1]).

Durch Wort und Schrift suchte man Händler und Publikum über die letzten Ziele des Trusts, die nicht nur auf eine Vergewaltigung der Fabrikanten, sondern auch der Händler und zuletzt der Konsumenten hinausliefen, aufzuklären. Schließlich erreichte man es auch, daß die Zigarrenhändlerverbände den Beschluß faßten, Trustfabrikate den Konsumenten nur auf ausdrückliches Verlangen zu verabfolgen [2]), und daß sie zugleich ihren Mitgliedern dringend anempfahlen, die Reklameplakate des Trusts in ihren Schaufenstern nicht zum Aushang zu bringen.

Durch diese Mittel und den Umstand, daß zur Zeit des Auftretens des Trusts schon eine Reihe äußerst leistungsfähiger, aufs beste eingeführter Zigarettenfabriken bestanden, die den Trustgeldern un-

1) Bericht der Ältesten der Kaufmannschaft von Berlin. Jahrg. 1903, Teil II, Seite 78.

2) Breslauer Handelskammerbericht 1902, S. 230.

zugänglich waren, wurde verhindert, daß der Trust in Deutschland so schnelle Erfolge wie anderwärts erzielte.

Der Trust selbst befand es, da er sich so stark angefeindet sah, von jetzt ab für gut, seine Aktionen in das tiefste Dunkel zu hüllen und ganz im geheimen mit Hilfe vorgeschobener Strohmänner auszuführen. In Branchekreisen erzählt man sich, wie mir von berufener Seite mitgeteilt wurde, schon seit längerer Zeit, daß der Trust einige weitere Zigarettenfabriken aufgekauft habe bez. eine Anzahl derselben kontrolliere. Das gleiche gelte auch in Bezug auf Zigarrenfabriken. Sogar Detailgeschäfte soll der Trust erworben haben, mit deren Hilfe er die Erzeugnisse der von ihm kontrollierten Produktionsstätten direkt in die Kreise der Konsumenten gelangen läßt, ohne daß diese eine Ahnung davon haben, daß es Trustfabrikate sind, die sie erhalten. So geheim alles dies betrieben wird, in gleichem Umfange ist es für die Tabak-Industrie, soweit die unabhängigen Fabrikanten in Frage kommen, gefährlich, denn es kann eigentlich nie jemand sagen, wie weit der Einfluß des Trusts in Deutschland schon reicht. Soll er doch auch mit den englischen Trustfabriken in engem Konnex stehen und sich deren Waren beim Vertriebe annehmen. Seit einiger Zeit sollen vom Trust in Deutschland sogar ägyptische Zigaretten vertrieben werden, die in einer ebenfalls unter Trustkontrolle stehenden ägyptischen Fabrik hergestellt sind.

Man kann also durchaus nicht behaupten, daß die Trustgefahr für Deutschland vermindert oder gar beseitigt sei. Die Trustfrage ist lediglich deshalb in den letzten Jahren etwas in den Hintergrund getreten, weil es der Trust ängstlich vermieden hat, etwas von seinem Tun an die Öffentlichkeit dringen zu lassen, und dann vor allem, weil ein anderes, für den Augenblick noch schwerer wiegendes Ereignis die Aufmerksamkeit der deutschen Zigarettenfabrikanten und des deutschen Raucherpublikums vollauf in Anspruch nahm, nämlich der Plan der Regierung, die Zigaretten mit einer Sondersteuer zu belasten.

D. Die Sonderbesteuerung der Zigaretten im Jahre 1906 und ihre Folgen.

Die Notwendigkeit, zur Sanierung der Reichsfinanzen neue Steuerquellen zu erschließen, hatte die Regierung dazu bewogen, im Jahre 1905 dem Reichstage einen „Entwurf betr. die Ordnung des Reichshaushalts und die Tilgung der Reichsschuld“ vorzulegen. In diesem Entwurfe war auch eine Reform der Tabaksteuer in Vorschlag gebracht, und zwar sollte neben einer allgemeinen Er-

höhung der Belastung des Rohtabaks eine besondere Besteuerung der Zigaretten erfolgen. Sämtliches im Inlande zur Verarbeitung und zum Verkauf an Selbstwickler gelangende inländische wie ausländische Zigarettenpapier sollte einer Steuer von drei Mark für die zu tausend Zigaretten erforderliche Fläche unterworfen und zum Nachweise der erfolgten Versteuerung mit einem Stempelzeichen versehen werden; ferner war eine Erhöhung des Zolles auf eingeführte Zigaretten von 270 auf 1200 Mark pro Doppelzentner vorgeschlagen. Die Sonderbesteuerung der Zigaretten wurde in der Regierungsvorlage damit motiviert, „daß die Zigarette, die sich noch mehr als die anderen Tabakfabrikate als Luxusgenußmittel darstelle und zum Träger einer ausgiebigen Besteuerung eigne, bisher durch die allgemeine Tabakbesteuerung weniger als die übrigen Fabrikate getroffen worden sei; einerseits weil ihr Deckblatt unversteuert geblieben wäre, anderseits weil durch das Rauchen von Zigaretten verhältnismäßig geringe Tabakmengen verbraucht würden [1])".

Die Regierungsvorlage wurde stark bekämpft. Die Fabrikanten, die sich einer anderweitigen Besteuerung der Zigaretten nicht abgeneigt zeigten, brachten gegen sie vor, daß durch ihre Erhebung zum Gesetz das bisher fast als wertlos betrachtete Zigarettenpapier zu einem Wertgegenstande gemacht werde, woraus Schwierigkeiten mit den Arbeitern entstehen würden; auch sei es nicht möglich, die Frage der Steuerrückvergütung für den in großem Umfange entstehenden Papierabfall in befriedigender Weise zu lösen. Die Schwierigkeiten schienen der Kommission, der der Regierungsentwurf zur Vorberatung vom Plenum überwiesen war, zwar nicht unüberwindbar, trotzdem war sie aber der Vorlage nicht geneigt und zwar aus sozialpolitischen Gründen, da das vorgeschlagene System gar keine Abstufung der Steuer nach dem Werte der Steuerobjekte zuließ.

Von mehreren Kommissionsmitgliedern wurde deshalb ein anderer Vorschlag gemacht, der die Einführung einer Fabrikatwertsteuer mittels Banderole für alle Produkte der Zigarettenindustrie (Zigaretten, Zigarettentabak und -hüllen) zum Ziele hatte. Dieser Vorschlag fand die Zustimmung der Majorität der Kommission, wurde mit verschiedenen Abänderungen vom Plenum in 2. und 3. Lesung angenommen [2]) und zum Gesetz erhoben.

1) Reichstags-Aktenstücke, 2. Session 1905/06, Aktenstück Nr. 10.

2) Die dritte Lesung fand am 18. Mai 1906 statt. Bei der Schlußabstimmung stimmten 157 Abgeordnete für und 96 (Antisemiten, Freisinnige, Sozialdemokraten, Polen und 2 Nationalliberale) gegen die Annahme des Gesetzentwurfes.

Das gewählte System der Besteuerung ist das der Klassensteuer. Es sind für Zigaretten sechs und für Zigarettentabak fünf Steuerklassen vorgesehen.

Die Steuer betrug ursprünglich: a) für das Mille Zigaretten im Kleinverkaufspreise bis 15 Mark: 1,50 Mark, über 15 bis 25 Mark: 2,50 Mark, über 25 bis 35 Mark: 3,50 Mark, über 35 bis 50 Mark: 5 Mark, über 50 bis 70 Mark: 7 Mark, über 70 Mark: 10 Mark.

b) Für das Kilo Zigarettentabak im Kleinverkaufspreise über 3 bis 5 Mark: 0,80 Mark, über 5 bis 10 Mark: 1,60 Mark, über 10 bis 20 Mark: 3 Mark, über 20 Mark bis 30 Mark: 4,80 Mark, über 30 Mark: 7 Mark.

Ferner waren Zigarettenhülsen und zugeschnittene Zigarettenblättchen einer Steuer von 2 Mark für 1000 Stück unterworfen.

Durch das vom Reichstage am 9. Juli 1909 in dritter Lesung angenommene Tabaksteuergesetz, das im übrigen die Zigarettenindustrie nicht weiter betrifft und deshalb hier auch nicht näher besprochen werden soll, ist die Steuer für Zigaretten erhöht und die für Zigarettenhüllen erniedrigt, dafür aber auf alles nicht zur gewerblichen Verarbeitung bestimmte Zigarettenpapier — also auch auf das in Bogenform usw. befindliche — ausgedehnt worden.

Die Steuer beträgt heute:

Für das Mille Zigaretten im Kleinverkaufspreise bis 15 Mark: 2 Mark, über 15 bis 25 Mark: 3 Mark, über 25 bis 35 Mark: 4,5 Mark, über 35 bis 50 Mark: 6,5 Mark, über 50 bis 70 Mark: 9,5, über 70 Mark: 15 Mark;

für Zigarettenpapier, mit Ausnahme des zur gewerblichen Verarbeitung bestimmten, 1 Mark für 1000 Zigarettenhüllen.

Der gleichen Steuer wie die inländischen unterliegen auch die eingeführten Fabrikate, bei denen aber außerdem noch ein Einfuhrzoll hinzutritt, der für Zigaretten und feingeschnittenen Tabak durch das Zigarettensteuergesetz vom 3. Juni 1906 auf 700 Mark pro Doppelzentner festgesetzt war, durch das genannte neuere Gesetz bezüglich der Zigaretten aber auf 1000 Mark pro Doppelzentner erhöht worden ist.

Prozentual ist die Steuer für Zigaretten und Zigarettentabak also am höchsten, wenn der Preis der Fabrikate gerade an der unteren Grenze der Steuerklasse steht. So kommt es, daß gerade die billigsten Zigaretten, die von den wirtschaftlich schwächsten

Konsumenten geraucht werden, nämlich die Fünfsechstel-Pfennig-Zigaretten, mit einer Steuer von 24 Prozent ihres Wertes belastet sind, während der Steuerbetrag z. B. bei einer Zehnpfennig-Zigarette, also der ausgesprochenen Zigarette des reichen Mannes, nur 15 Prozent des Wertes der Zigarette ausmacht!

Daß die Steuerklasseneinteilung, wie man wohl annehmen könnte, einen gewissen Einfluß auf die Preisbildung bei den Zigaretten ausübe, muß auf Grund der Ergebnisse, die angestellte Untersuchungen und sorgfältige Erkundigungen bei Fachleuten geliefert haben, verneint werden. So befanden sich, um nur einen Fall herauszugreifen, unter den 242 Zigarettensorten, die in fünf beliebig herausgegriffenen Nummern fünf verschiedener Fachzeitungen [1]) angeboten werden:

3	in	der	Preislage	von	5/6	Pfg.	35	in	der	Preislage	von	5	Pfg.
6	„	„	„	„	1	„	14	„	„	„	„	6	„
3	„	„	„	„	1 1/2	„	3	„	„	„	„	7	„
42	„	„	„	„	2	„	10	„	„	„	„	8	„
11	„	„	„	„	2 1/2	„	21	„	„	„	„	10	„
43	„	„	„	„	3	„	2	„	„	„	„	12	„
9	„	„	„	„	3 1/2	„	3	„	„	„	„	15	„
36	„	„	„	„	4	„	1	„	„	„	„	20	„

Die Querstriche deuten jeweils das Ende einer Steuerklasse an!

Hiernach werden besonders viele Sorten in den von der Steuer ungünstig gestellten Preislagen von 2, 3 und 4 Pfg. hergestellt, weil sich diese geraden Beträge offenbar am meisten der Gunst des Publikums erfreuen [2]).

Die Steuer ist vom Fabrikanten durch Anbringung von Steuerzeichen (Banderolen) an die Packungen, die damit verschlossen werden müssen, zu entrichten, bevor die steuerpflichtigen Produkte aus der Erzeugungsstätte entfernt werden. Gegen Sicherheitsstellung erfolgt eine Stundung der Steuerbeträge auf die Dauer von sechs Monaten (Z.-G. § 3). Über Zu- und Abgang von Erzeugnissen, die der Zigarettensteuer unterliegen, ist im Betriebe genau Buch zu

1) „Vereinigte Tabak-Zeitungen“ Nr. 28, 1908; „Süddeutsche Tabak-Zeitung“ Nr. 43, 1908; Erstes Offertenblatt etc. Nr. 510, 1908; „Die Tabakwelt“ Nr. 29, 1908; „Deutsche Tabak-Zeitung“ Nr. 29, 1908.

2) Vergl. hierzu auch Manoli: „Innerhalb der einzelnen Kategorien drängt sich die Hauptmasse der unteren Grenze zu, so daß bei der billigsten Kategorie der Einzelverkaufspreis in der überwiegenden Mehrzahl der Fälle 1 Pf. und darunter, nicht aber 1 1/2 Pf. beträgt.“

führen. Die Bestände werden von Zeit zu Zeit amtlich festgestellt und mit den Anschreibungen verglichen (Z.-G. § 11).

Alle diese Vorschriften sind geeignet, die kleineren Fabrikanten zu Gunsten der größeren zu benachteiligen, denn

1. macht die notwendige Verauslagung der Steuer jetzt zum Betriebe von Zigarettenfabriken größere Mittel als früher erforderlich; diese zu beschaffen, ist aber für den kapitalarmen Kleinfabrikanten schwieriger als für den Großfabrikanten;

2. ist es der Mehrzahl der kleineren und mittleren Fabrikanten wegen der geforderten „Bestellung voller Sicherheit" unmöglich gemacht, Stundung der Steuer zu erlangen; der Großfabrikant dagegen wird meistens in der Lage sein, Sicherheiten zu stellen, und wird so durch Inanspruchnahme des Steuerkredits Zinsverluste vermeiden können [1]);

3. findet in allen größeren Betrieben eine genaue Buchführung statt, so daß die Führung der vorgeschriebenen Kontrollbücher hier keine besonderen Schwierigkeiten und Mühen verursacht. Den kleineren Fabrikanten dagegen, die früher überhaupt keine Bücher führten, ist die notwendig gewordene, ungewohnte Schreiberei eine Plage, die ihnen eine ganze Masse Zeit raubt.

Steuerträger sollte eigentlich nach Absicht des Gesetzgebers der Konsument sein; in Wirklichkeit haben jedoch in den meisten Fällen Fabrikant und Händler, gezwungen durch die Konkurrenz, die gesamten Steuerspesen auf ihr Konto übernehmen müssen. Maßgebend war hierbei das Verhalten der maschinellen Großbetriebe, in deren Interesse es vor allem lag, einen Rückgang des Konsums zu verhindern und ihren Umsatz auf alter Höhe zu halten; denn Abnahme des Absatzes wäre für sie gleichbedeutend gewesen mit teilweiser Entwertung der in ihren Betrieben fixierten Kapitalmassen und relativer Steigerung der Produktionskosten.

Zum Teil suchten die Fabrikanten durch Verkleinerung des Formates der Zigaretten und dadurch erzielte Ersparung von Tabak und Papier, ferner durch Ersparnisse an Verpackung, Löhnen usw.,

---

1) In jüngster Zeit hat sich in Berlin eine Aktien-Gesellschaft („Erste Berliner Kautionsgesellschaft") gebildet, die es übernimmt, gegen geringe Vergütung die erforderlichen Sicherheiten für die mit ihr in Geschäftsverbindung stehenden Fabrikanten zu stellen. „Irgendwelche materielle Sicherheit beansprucht die Gesellschaft nicht, sondern sie beschränkt sich lediglich auf Auskünfte" (Vereinigte Tabakzeitungen, Jahrgang 1908, Nr. 23, Seite 23 ff.). Dieses Unternehmen dürfte, falls es hält, was es verspricht, gerade für die kleineren und mittleren Fabrikanten eine recht segensreiche Institution werden.

sowie durch vermehrte Verwendung von Maschinen einen Teil der Steuerunkosten wieder herauszuschlagen. So werden die 1- und 1½ Pfg.-Zigaretten, die früher noch vielfach mit der Hand angefertigt wurden, heute fast ausschließlich mit Maschinen hergestellt. Der schon früher an diesen billigen Fabrikaten sehr geringe Gewinn würde heute bei Handanfertigung durch den Steuerbetrag und die darüber hinaus entstehenden Unkosten für Entwertung, Zerschneiden, Verkleben und Kontrollieren der Banderolen (etwa 10—15 Prozent des eigentlichen Steuerbetrages) zum größten Teil absorbiert werden. Wiederum also eine Schädigung der kleineren, maschinenlosen Betriebe, denen die Anfertigung dieser viel begehrten Preislagen so gut wie unmöglich gemacht worden ist!

Um an Arbeitslöhnen zu sparen, haben ferner einige Großbetriebe nach Einführung der Banderolensteuer Zweigfabriken in kleineren Orten, in denen billige Arbeitskräfte zu finden waren, errichtet. So erfolgte seitens Dresdener Zigaretten-Fabrikanten die Errichtung von Filialbetrieben in Löbau (1;76) [1]) und den in der Nähe Löbaus gelegenen Orten Bernstadt (3;27), Oderwitz (4;76), Cunersdorf (10;90), Großhennersdorf (2;18), ferner in Halsbrücke bei Freiberg (3;154) in Hohenleibisch und Elsterwerda [2]). Von einem Berliner Zigaretten-Großfabrikanten wurde ein Filialbetrieb in Schneidemühl (Posen) errichtet.

Etwa die Hälfte des eigentlichen Steuerbetrages trägt der Händler. Er kauft heute durchschnittlich

eine 1—1½ Pfg.-Zigarette um 1 Mark pro Mille,
„ 2—3½ „ „ „ 2 „ „ „
„ 4—7 „ „ „ 3 „ „ „
„ 8 „ „ „ 5 „ „ „

teurer als vor Einführung der Banderolensteuer [3]); sein Verdienst am einzelnen Stück hat sich verringert.

Zudem ist er in seiner Bewegungsfreiheit beschränkt worden, denn er darf heute die Zigaretten nur zu dem Preise verkaufen,

1) Die Angaben beruhen auf freundlichen Mitteilungen des Vorstandes der Dresdener Verwaltungsstelle des Tabak-Arbeiterverbandes. Die Zahlen in den Klammern geben an, wieviel Personen in den betreffenden Orten im Herbst 1908 mit Zigarettenmachen beschäftigt waren, und zwar gibt die erste Ziffer die Zahl der männlichen und die zweite die der weiblichen Personen an.

2) Eine Dresdener Zigarettenfabrik besitzt noch einen Filialbetrieb in Gaising-Altenberg (in der Nähe von Glashütte), in dem im Herbst 1908 60 Personen beschäftigt waren. Dieser Betrieb ist jedoch schon vor Einführung der Banderolensteuer und zwar auch, um Lohnersparnisse zu erzielen, angelegt worden.

3) Vgl. hierzu auch die Tabelle auf Seite 64/65, wo die Fabrikpreise angegeben sind!

zu dem sie vom Hersteller versteuert worden sind. Ein kleiner Spielraum bei der Preisfestsetzung ist ihm jedoch innerhalb der Grenzen der Steuerklassen gelassen; so kann er z. B. eine ihm vom Fabrikanten als 2 Pfg.-Qualität gelieferte und dementsprechend versteuerte Marke mit 2½ Pfg. verkaufen, da letztere Preislage derselben Steuerklasse wie die 2 Pfg.-Zigarette angehört.

Der Händler — und zwar nur dieser, nicht der Hersteller — ist freilich befugt, den Zigarettenpackungen Zuschlagsbanderolen umzulegen und dann den Kleinverkaufspreis zu erhöhen (A. B. § 13). Solche mit Zuschlagsbanderolen versehene Zigarettenpackungen läßt sich der Konsument aber gewöhnlich nur beim Kauf von Zigaretten in Vergnügungsetablissements usw., nicht aber in Tabakläden gefallen, denn er erkennt daran sofort, daß er die Fabrikate über ihren Wert bezahlen muß.

Arbeiterentlassungen als Folge des Zigaretten-Steuergesetzes kamen wohl in der allerersten Zeit nach Einführung desselben vor; sie sind aber in der Hauptsache der vor Einführung des Gesetzes erfolgten Überproduktion zuzuschreiben. Diese war durch gewaltige Ankäufe der Händler veranlaßt worden, die sich vor Inkrafttreten des Gesetzes (1. VII. 06) noch mit möglichst großen Warenposten versehen wollten, da ihnen ein zweimonatlicher, steuerfreier Verkauf ihrer Vorräte gestattet worden war.

Während in den letzten fünf Jahren vor Einführung der Banderolensteuer nach den Berichten der Tabak-Berufsgenossenschaft als Arbeiter in der Zigarettenindustrie beschäftigt waren:

1901: 5555 Pers.,	dav.	910	in	107	Bet.	ohne u.	4645	in	69	Bet.	m. Mot.
1902: 6726 „	„	1089	„	179	„	„ „	5637	„	82	„	„ „
1903: 7812 „	„	1293	„	192	„	„ „	6519	„	95	„	„ „
1904: 8759 „	„	1446	„	188	„	„ „	7313	„	103	„	„ „
1905: 9584 „	„	1519	„	181	„	„ „	8065	„	114	„	„ „

fiel die Zahl der Arbeiter im Steuerjahre 1906

auf 9505 Personen, davon 1453 in 215 Betrieben ohne und 8052 in 131 [1]) Betr. mit Motoren, um im folgenden Jahre (1907)

auf 11830 Personen, davon 1808 in 213 Betrieben ohne und 10 022 in 150 Betrieben mit Motoren, anzuwachsen.

1) Die ziemlich bedeutende Zunahme in der Zahl der Betriebe im Jahre 1906 erklärt sich dadurch, „daß gerade die Einführung der Steuer den Anstoß dazu gab, daß eine große Anzahl von Laien sich der (Zigaretten-)Industrie zuwandte in dem Glauben, bei der allgemeinen Umwälzung leicht gute Geschäfte machen zu können (Bericht der Ältesten der Kaufmannschaft von Berlin. 1907. Teil II, S. 122).

Die starke Vermehrung der Arbeiterschaft, die im Jahre 1907 zu verzeichnen war, ist nicht allein auf eine weitere Ausdehnung der Produktion [1]) zurückzuführen, sondern auch auf den erhöhten Arbeitsaufwand, der den Betrieben durch die Behandlung der Banderolen erwachsen ist. Sind doch in manchen großen Betrieben fünfzig und noch mehr Personen allein mit dem Verkleben usw. der Banderolen andauernd beschäftigt!

Fassen wir die Folgen der Banderolensteuer in ihren Hauptpunkten noch einmal kurz zusammen, so ist zu sagen: Als Konsumsteuer beabsichtigt, ist die Zigarettensteuer in der Hauptsache zu einer Fabrikanten- und Händlersteuer geworden, die als solche weiter keinen Einfluß auf den Konsum ausgeübt hat. Dieser ist vielmehr seit Einführung der Steuer infolge der dauernd gestiegenen Beliebtheit der Zigarette noch gewachsen. Der den Fabrikanten und Händlern durch die Steuerspesen erwachsene Gewinnausfall ist in den meisten Fällen durch einen vermehrten Umsatz wieder ausgeglichen worden. Produktionssteigernd hat auf die deutsche Zigarettenindustrie auch die hohe Belastung der ausländischen Fabrikate mit eingewirkt, die jetzt in bedeutend geringerer Menge als früher eingeführt werden [2]).

Eine Folgezeitigte der Steuerkampf noch auf ganz anderem Gebiete. Er veranlaßte die beiden bisher selbständigen Vertreterschaften der Zigarettenfabrikanten, den „Verband deutscher Zigarettenfabriken“ mit dem Sitz in Dresden (gegründet 1887) und den „Verein deutscher Zigarettenfabrikanten“ mit dem Sitz in Berlin, sich zu einem Verbande, dem „Verband der deutschen Zigarettenindustrie“ zusammen zu schließen; dies geschah, weil man im Verlaufe des Steuerkampfes eingesehen hatte, daß nur bei einigem Zusammenwirken aller Interessenten etwas Ersprießliches geleistet werden könne. Der jetzige Verband erstreckt seine Tätigkeit über ganz Deutschland. An den verschiedenen Industriezentren sind Ortsgruppen gebildet; die Gesamtleitung liegt in Dresden. Zu seinen Mitgliedern zählte der Verband im Jahre 1906: 125, im Jahre 1907: 135 Fabrikanten. Seine Tätigkeit erstreckt sich hauptsächlich auf Steuerangelegenheiten, Warenzeichenfragen, Bekämpfung unlauteren Wettbewerbs sowie Errichtung von Schiedsgerichten zur gütlichen Beilegung von Streitigkeiten zwischen Verbandsmitgliedern.

1) Näheres siehe weiter unten!

2) Vergl. hierzu auch die Tabelle auf S. 69/70.

E. Größenverhältnisse und örtliche Verteilung der Betriebe in der Gegenwart.

Über Größe, Art und örtliche Verteilung der Zigarettenbetriebe in der Gegenwart geben uns die auf Grund von Mitteilungen der Steuerbehörden gefertigten Tabellen in den „Vierteljahrsheften“ [1] einige Aukunft; diese zeigen uns folgendes Bild:

Land	Zahl der Zigaretten-Betriebe[2]	Zigarettenproduktion aller dieser Betriebe im Steuerjahre 1907/8 (1. IV. 07 bis 31. III. 08) 1000 Stück	Von den Betrieben arbeiteten: ohne Gehilfen	mit weniger als 5 Gehilfen	mit 5 und mehr Gehilfen	mit reiner Masch.-Arbeit	mit Maschinen u. Handarbeit	mit reiner Handarbeit	mit Heimarbeit
Ostpreußen	65	218 735	8	41	16	2	8	55	30
Westpreußen	33		4	19	10	—	3	30	10
Brandenburg	344	709 868	164	126	54	4	33	307	133
Pommern	5	874	4	1	..	—	—	5	—
Posen	62	294 108	10	26	26	—	7	55	10
Schlesien	40	258 865	12	17	11	—	8	32	21
Provinz Sachsen	23	30 837	5	13	5	—	2	21	7
Schleswig-Holstein	7	119 639	1	6	—	—	—	7	3
Hannover	20		10	6	4	1	4	15	2
Westfalen	10	7 082	2	5	3	—	2	8	1
Hessen-Nassau	33	135 838	10	13	10	—	6	27	9
Rheinland	30	44 637	11	12	7	4	3	23	1
Bayern	138	151 670	75	45	18	—	15	123	24
Sachsen	194	3 130 934	92	34	68	5	28	161	65
Württemberg	34	95 193	10	16	8	—	1	33	9
Baden	32	66 540	15	10	7	1	2	29	4
Hessen	15	13 768	6	5	4	—	1	14	3
Thüringen	9	2 544	6	2	1	—	1	8	2
Anhalt	12	7 340	7	3	2	—	3	9	5
Braunschweig	2		1	1	—	—	—	2	1
Mecklenburg	1		1	—	—	—	—	1	1
Lübeck	2	170 570	—	1	1	—	1	1	—
Bremen	2		—	1	1	—	1	1	1
Hamburg	32		2	15	15	—	9	23	18
Elsaß-Lothringen	45	207 452	22	15	8	1	10	34	13
Luxemburg	9	27 997	4	4	1	—	1	8	3
Deutsch. Zollgebiet	1199	5 694 491	482	437	280	18	149	1032	376

1) Vierteljahrshefte Jahrg. 1908, Heft III, S. 90 ff.

2) In den Steuertabellen ist aus rein steuertechnischen Gründen zwischen Betrieben, die nur Zigaretten, und solchen, die Zigaretten und Zigarettentabak herstellen, unterschieden. Ich habe diese Unterscheidung nicht beibehalten, da sie für andere als steuertechnische Zwecke nicht die geringste Bedeutung hat.

Abgesehen von den 482 Betrieben, die überhaupt keine Lohnarbeiter beschäftigen, gibt es also noch 437 Betriebe mit weniger als fünf und 280 Betriebe mit mehr als fünf Arbeitern. Zu letzterer Betriebskategorie gehören[1]):

157	Betriebe	mit	5	bis	12	Gehilfen,
84	„	„	12	„	60	„
15	„	„	60	„	125	„
12	„	„	125	„	200	„
5	„	„	200	„	400	„
4	„	„	400	„	600	„
3	„	„	mehr als 1000.[2])			

Im Verhältnis zur Gesamtarbeiterzahl ist demnach die Betriebskonzentration in der Zigarettenindustrie ziemlich weit vorgeschritten. Besonders deutlich tritt dies zu Tage, wenn man die Anteilnahme der einzelnen Betriebe an der Gesamtproduktion ins Auge faßt und in Betracht zieht, daß gerade die größten Betriebe außer mit einer großen Arbeiterschar auch noch mit den vollkommensten technischen Hilfsmitteln arbeiten. So wurden im Steuerjahre 1907/08 allein von den fünf größten Dresdener Zigarettenfabriken 1 839 574 967 Stück Zigaretten, also bald ein Drittel der deutschen Gesamtproduktion, hergestellt[3])

Die große Mehrzahl aller Zigarettenbetriebe ist in Städten ansässig; hierzu mag beigetragen haben:

1. daß die Beschaffung geeigneter Arbeitskräfte für die Arbeit in Zigarettenfabriken in der Stadt gewöhnlich leichter ist als auf dem Lande, zumal da sich die Zigarettenindustrie hauptsächlich weiblicher Personen bedient und namentlich den Mädchen und Frauen Beschäftigung gibt, deren Eltern und Männer am gleichen Orte einem anderen Beruf nachgehen;

2. daß die Kleinbetriebe, besonders aber die Alleinbetriebe, die in der Hauptsache Kundenproduktion betreiben, nur lebensfähig sind, wenn genügend Ladenkundschaft vorhanden ist; dies ist aber höchstens in mittleren Städten, nie aber auf dem Lande der Fall.

---

1) Die Spezialübersicht ist angefertigt auf Grund von Mitteilungen des Herrn Syndikus Greiert und der Berichte der Tabak-Berufsgenossenschaft.

2) Die meisten Arbeiter hat augenblicklich die Yenidze-Zigarettenfabrik, die in Dresden 1700 und außerdem noch in einer Zweigfabrik in Königsberg (Preußen) 300 Arbeiter und Arbeiterinnen beschäftigt; nächst diesem Betriebe beschäftigen jetzt die meisten Arbeiter die Trustfabrik G. A. Jasmatzi in Dresden und die Firma A. M. Eckstein & Söhne, die gleichfalls in Dresden ihren Sitz hat.

3) Handschriftliche Mitteilung des Königl. Hauptzollamtes zu Dresden.

Wichtigere Plätze für die Zigarettenindustrie sind heute vor allem: Dresden, dann Berlin mit Vororten, Breslau, Posen, Königsberg in Preußen, Danzig, Hamburg, Hannover, Frankfurt am Main, Wiesbaden, Baden-Baden, Straßburg, Düsseldorf, München und Stuttgart.

In Dresden, das noch immer alle anderen Orte an Bedeutung für die Zigarettenindustrie überragt, sind heute etwa 5300 Personen in Zigarettenbetrieben tätig. Es wird daselbst noch immer über die Hälfte der gesamten deutschen Zigarettenproduktion hergestellt. So machte z. B. im Steuerjahre 1907/08 die Zigarettenproduktion Dresdens der Menge nach 52,5 und dem Werte nach 49,5 Prozent von der deutschen Gesamtproduktion aus [1]).

Nächst Dresden ist heute Berlin der bedeutendste Sitz der deutschen Zigarettenindustrie. Im Jahre 1908 waren daselbst nach mir gemachten, zuverlässigen Angaben 1550—1600 Personen in der Zigarettenindustrie tätig; in Betracht gezogen ist hierbei noch nicht die Zahl der in dem Vororte Pankow beschäftigten Arbeiter, die sich auf etwa 400 beläuft.

Berlin verdankt seine Bedeutung für die Zigarettendustrie lediglich der hier im höchsten Grade konzentrierten Nachfrage. Eine leistungsfähige Industrie hat sich daselbst erst gegen Ende des vorigen Jahrhunderts entwickelt. Die Berliner Handelskammer berichtete im Jahre 1902 hierüber folgendes [2]):

„Innerhalb der Zigarettenfabrikation hat die Verschiebung zu Gunsten Berlins erfreuliche Fortschritte gemacht. Während noch vor einem Jahrzehnt Dresden unumstritten auch in der Versorgung des Berliner Marktes an der Spitze der deutschen Zigarettenfabrikation stand, haben die Berliner in der Dresdener Schule vorgebildeten Fabrikanten durch Energie, Solidität und Sachkenntnis schrittweise zuerst den Lokalmarkt erobert, um, gestützt auf den allmählich gewonnenen guten Ruf ihrer Marken, ihr Absatzgebiet immer weiter auszudehnen. Nicht zum geringsten Teile ist diese für die ganze deutsche Zigaretten-Fabrikation bedeutsame Tatsache darauf zurückzuführen, daß die Berliner Fabrikation von Anfang an durch Qualität in mittlerer und besserer Preislage zu wirken suchte und von dem in Dresden weit verbreiteten Gebrauch der Zigaretten-Maschinen fast völlig absah".

---

1) Berechnet auf Grund handschriftlicher Mitteilungen des Königl. Hauptzollamtes zu Dresden!

2) Berliner Handelskammer-Bericht 1902, Seite 282.

Letztere Bemerkung ist heute nicht mehr ganz zutreffend, da man seit Einführung der Banderolensteuer auch in Berlin, um Lohnersparnisse zu erzielen, in größerem Umfange zur Maschinenverwendung übergegangen ist.

Der Anteil Brandenburgs an der deutschen Gesamtproduktion, der mit dem Berlins so ziemlich gleich zu setzen ist, da sich die Zigarettenfabrikation außer in Groß-Berlin in Brandenburg nicht weiter in nennenswertem Umfang findet, belief sich im Steuerjahre 1907/8 auf 12,5 Prozent der Menge und 15 Prozent dem Werte nach [1]).

Unter den weiter oben genannten, bedeutenderen Sitzen der deutschen Zigarettenindustrie nehmen die ostdeutschen Städte Breslau, Posen, Königsberg und Danzig den nächsten Rang ein; die Bedeutung genannter Orte für die Zigarettenindustrie ist hauptsächlich dem Umstande zuzuschreiben, daß die Bevölkerung jener Gegenden zu einem großen Teile aus Slaven besteht, die bekanntlich besondere Liebhaber von Zigaretten sind. In diesen östlichen Provinzen (Ost-, Westpreußen, Posen, Schlesien) wurden im Steuerjahre 1907/08 insgesamt 14 Prozent der deutschen Gesamtproduktion (dem Quantum nach) hergestellt.

Hamburg hat hauptsächlich deshalb größere Bedeutung für die Zigarettenindustrie erlangt, weil es Umschlagsplatz für einen großen Teil des nach Deutschland importierten Rohtabaks ist. Zu Anfang des Jahres 1909 waren daselbst etwa 350 Arbeiter und Arbeiterinnen in der Zigarettenindustrie tätig.

Erwähnt sei auch, daß den berühmten Badeorten Baden-Baden und Wiesbaden hauptsächlich der große Zustrom eines äußerst konsumtionsfähigen Publikums zu einer ansehnlichen Zigarettenindustrie verholfen hat.

Wie sich aus den Angaben obiger Tabelle schließlich noch ergibt, beschäftigt eine größere Anzahl von Betrieben auch Heimarbeiter [2]). Gerade in der letzten Zeit hat die Sitte, Arbeit außer Haus zu geben, immer mehr zugenommen, da die Fabrikanten bestrebt waren, die ihnen durch die Banderole, erhöhte Tabakpreise usw. entstandenen Mehrkosten durch Ersparnisse an Lohn (solche bringt die Heimarbeit) wieder herauszuschlagen. [3])

1) Die Zahlen sind berechnet auf Grund der in den „Vierteljahrsheften“ (Jahrgang 1908, Heft III) veröffentlichten Steuernachweise.

2) Die Heimarbeiter werden mit dem Wickeln der Zigaretten beschäftigt.

3) Gegenüber 29,5 Prozent im Steuerjahre 1906/7 beschäftigten im Steuerjahre 1907/8 31 Prozent aller Betriebe Heimarbeiter. Damit scheint aber auch der

In Dresden, Berlin, Hamburg, Breslau und Königsberg ist ein besonders hoher Prozentsatz aller Betriebe an der Heimarbeitsausgabe beteiligt; dies ist darauf zurückzuführen, daß in den Großstädten die Mieten für Fabriklokalitäten besonders hoch zu sein pflegen und daß deshalb die Fabrikanten bei Beschäftigung von Heimarbeitern schon in dieser Hinsicht beträchtliche Ersparnisse erzielen. Ferner ist gerade in den Großstädten das Kontingent der Frauen sehr groß, die gern für geringes Entgelt eine Arbeit übernehmen, um die viele freie Zeit, die ihnen die Besorgung des Haushalts läßt, nutzbringend zu verwerten.

Die meisten Heimarbeiter weist Dresden auf, wo die Bedingungen für die Heimindustrie besonders günstig sind, da hier die Zigarettenfabrikation schon lange einheimisch und deshalb eine äußerst große Schar von Frauen vorhanden ist, die in ihrer Jugend das Zigarettenmachen als Fabrikarbeiterinnen erlernt haben und nun ihren alten Beruf auch noch nach ihrer Verheiratung zu Hause auszuüben suchen.

Wie groß die Zahl der Heimarbeiter in Dresden sowohl als auch im übrigen Deutschland ist, konnte nicht ermittelt werden. Die vorliegenden diesbezüglichen Angaben sind so wenig wahrscheinlich, daß auf ihre Wiedergabe verzichtet wird.

Höhepunkt erreicht zu sein, denn im Steuerjahre 1908/9 ist die Zahl der Betriebe, die Heimarbeiter beschäftigen, schon wieder etwas gesunken. Es deutet dies darauf hin, dass die Fabrikanten bestrebt sind, an die Stelle der Heimarbeit die immer mehr vervollkommnete Maschinenarbeit zu setzen.

II. Abschnitt.

Der Zigarettentabak.

A. Natur, Produktionsstätten und Produktionsverhältnisse des Zigarettentabaks.

Zur Zigarettenfabrikation werden in Deutschland in der Hauptsache türkische Tabake verwendet, da diese in reichstem Maße jene Eigenschaften besitzen, die hier allgemein von einem guten Zigarettentabak verlangt werden, nämlich: mehr oder minder süßlichen Geschmack, natürlichen Wohlgeruch, geringen Nikotingehalt und helle (gelblich-braune) Färbung. Da die meisten anderen Tabakarten diese Eigenschaften in gleicher Vereinigung nicht aufweisen, vornehmlich aber auch nicht der in Deutschland kultivierte Tabak, so können sie alle für die deutsche Zigarettenfabrikation als Rohmaterial nicht in Betracht kommen[1]).

Ähnliche Eigenschaften wie der türkische Tabak weisen nur noch in Rußland, den Balkanstaaten, Ungarn und China gebaute Tabake auf; doch kommen sie alle nicht an Güte dem Produkte der Türkei gleich, die als Produktionsstätte des feinsten Zigarettentabaks eine Monopolstellung in der ganzen Welt einnimmt.

Das Monopol der Türkei wird durch die natürliche Beschaffenheit des dortigen Bodens, der sich zur Erzeugung dieses Produktes besonders eignet, und die klimatischen Verhältnisse jenes Landes begründet. Beide Faktoren müssen zusammenwirken, um das in der ganzen Welt geschätzte Produkt hervorzubringen.

Schon öfters hat man versucht, den türkischen Tabak in andere Länder zu verpflanzen, niemals sind jedoch hierbei irgendwie be-

1) Eine Ausnahme macht nur Elsaß-Lothringen, wo man noch von früher her an die kräftigen, beißenden Qualitäten der französischen Regie, die aus einheimischem Tabak hergestellt wurden, gewöhnt ist und wo man deshalb auch noch jetzt in größerer Menge ganz billige Zigaretten aus einheimischem („schwarzem") Tabak herstellt.

friedigende Resultate erzielt worden. So wird in den österreichischen Konsulatsberichten [1]) über einen derartigen Versuch folgendes berichtet: „Amerikanische Tabakbauern haben, um den Xanthitabak [2]) nach Amerika zu verpflanzen, nach eingehenden meteorologischen Studien in Xanthi, Samen und Erde nach Amerika gebracht; es gelang ihnen jedoch nicht, eine auch nur annähernde Sorte zu züchten."

Neuerdings ist durch Gesetz vom 1./14. April 1907 die Ausfuhr von Tabaksamen aus der Türkei überhaupt verboten worden [3]).

In der europäischen Türkei wird hauptsächlich in Epirus, Thessalien und Makedonien Tabak angebaut, und zwar werden die feinsten Sorten in Makedonien, in der Umgegend von Xanthi und Yenidze, gezogen. Hauptausfuhrhäfen für diese Tabake sind Saloniki, Kavalla und Dedeagatsch. Die Hauptproduktionsstätten in der asiatischen Türkei sind die Umgegend von Smyrna und Samsun.

In dem gesamten Gebiete der Türkei werden jährlich ungefähr 40 Millionen Kilo Tabak geerntet; so belief sich die Ernte im Jahre 1905 auf 38, im Jahre 1906 auf 42 Millionen Kilo [4]).

Hiervon gelangen im Durchschnitt 20—25 Millionen Kilo zum Export [5]); das übrige, zumeist ganz minderwertige Ware, wird in der Türkei selbst verbraucht.

Die Ausfuhr nach Deutschland ist mit der Entwickelung der deutschen Zigarettenindustrie von Jahr zu Jahr gestiegen und betrug:

Aus der europäischen und asiatischen Türkei.

	Tonn.	Mill. Mk.		Tonn.	Mill. Mk.
1889	226	zu 0,4	1895	694	zu 1,3
1890	276	„ 0,5	1896	1044	„ 2,0
1891	326	„ 0,5	1897	1273	„ 2,0
1892	341	„ 0,5	1898	1727	„ 3,3
1893	393	„ 0,8	1899	2002	„ 3,4
1894	459	„ 0,9			

1) Österreichische Konsulatsberichte, Jahrgang 1906.

2) Xanthi, eine Stadt in Makedonien, in deren Umgebung mit der beste türkische Tabak gebaut wird.

3) Deutsches Handelsarchiv, Jahrgang 1907, Teil I, Seite 610.

4) Société de la régie cointéressée des tabacs de l'empire ottoman: Rapport du conseil d'administration. Constantinople 1907.

5) So wurden z. B. im Jahre 1906 insgesamt 24190000 kg ausgeführt Österreichische Konsulatsberichte, Jahrgang 1907).

Aus der europäischen Türkei		Aus der asiatischen Türkei	
	Tonn. Mill. Mk.	Tonn.	Mill. Mk.
1900	1629 zu 2,8	630	zu 1,1
1901	1595 „ 2,7	862	„ 1,5
1902	1825 „ 3,7	1056	„ 2,1
1903	2010 „ 4,4	1024	„ 2,3
1904	1911 „ 2,9	1321	„ 2,0
1905	2562 „ 3,8	1944	„ 2,9
1906 [1] . . .	2061 „ 2,8	1469	„ 1,7
1907	2796 „ 4,1	1722	„ 1,7
1908 [2] . . .	3096 „ 7,2	2112	„ 3,1

Der Tabakbau wird in der Türkei ganz anders betrieben als in den großen Produktionszentren für Zigarrentabake. Während sich in letzteren große kapitalkräftige Gesellschaften mit ungeheuren Landstrichen vorfinden, pflegen in der Türkei die Anbaudistrikte unter eine größere Anzahl von Tabakbauern verteilt zu sein, von denen jeder nur ein kleines Stück Land zur Verfügung hat. Die Produktion des Zigarettentabaks erfolgt also im höchsten Grade dezentralisiert.

Das Produktionsverfahren selbst gestaltet sich folgendermaßen: Im Februar/März wird der Tabak vom Bauer gesät, im Juni/Juli geerntet und dann in den Herbstmonaten auf freiem Felde getrocknet. Ist diese Prozedur beendet, so sortiert der Bauer den Tabak. Aus gut ausgereiften Blättern von schöner Farbe [3]) wird die erste Sorte gebildet, schwache nicht ausgereifte, grünliche Blätter dagegen, auch solche, die durch Hagelschlag oder sonstwie beschädigt sind, ferner die wenig gehaltvollen Blätter, die zunächst dem Erdboden an der Tabakpflanze wachsen, bilden die zweite Sorte.

Die einzelnen Sorten werden dann in Ballen verpackt, in denen die eng zusammengepreßten Tabakblätter infolge Selbsterwärmung

1) Steuerjahr!

2) Aus Griechenland wurden dagegen im Jahre 1908 nur 541 und aus Rußland gar nur 114 Tonnen Rohtabak nach Deutschland eingeführt. Die Einfuhr aus den anderen etwa noch in Betracht kommenden Ländern (Bulgarien, Serbien, Ungarn, China usw.) ist so gering, daß sie in der amtlichen Statistik überhaupt nicht besonders erwähnt wird.

3) Schöne Farbe ist hierbei ein ganz relativer Begriff, denn jede Tabakart hat ihre besondere schöne Farbe und was für eine Sorte als schöne Farbe zu bezeichnen ist, gilt bei einer anderen als minderwertig. Yenidzeware soll z. B. ein schönes Hellbraun bis gesättigtes Braun zeigen, Pravista soll strohfarben, Kir rötlich sein. In Samsunware gibt es Provenienzen, die ganz dunkel, ähnlich den Zigarrentabaken sind, die Smyrnatabake dagegen gehen wieder ins Grünliche.

die erste Fermentation durchmachen. Der Bauer muß hierbei durch oftmaliges Umstapeln der Ballen ein Verbrennen des Tabaks zu verhindern suchen. Die Fermentation zieht sich bis Januar/Februar des nächstfolgenden Jahres hin; erst dann ist der Tabak soweit fertig, um dem Käufer überliefert zu werden.

B. Der Rohtabakhandel in der Türkei.

Da seit einigen Jahren infolge des enormen Wachstumes des Zigarettenkonsums, namentlich aber auch infolge Aufkaufes gewaltiger Quantitäten seitens der Amerikaner, die Nachfrage nach türkischem Tabak das Angebot vielfach übersteigt und die Kauflustigen besondere Anstrengungen machen müssen, um sich überhaupt ein gewisses Quantum zu sichern, hat sich neben dem bisher allein üblichen Kauf disponibler Ware in weitem Umfange das Vorkaufsystem eingebürgert.

Schon längere oder kürzere Zeit vor der Ernte, meistens schon vor der Aussaat, gewährt der Händler dem Tabakbauer einen zinslosen Vorschuß [1]) und erwirbt hierdurch das Vorkaufsrecht an der in Aussicht stehenden Ernte.

Der Bauer ist nunmehr verpflichtet, dem Händler, der ihm den Vorschuß gewährt hat, die Ernte, sobald sie verkaufsfertig ist, zuerst anzubieten. Über den Preis des Tabaks wird bei Abschluß des Vorkaufvertrages nichts vereinbart. Dieser wird vielmehr vom Bauer — je nach der Konjunktur — in dem Zeitpunkt festgesetzt, in dem der Tabak verkaufsfertig ist. Nimmt der Händler zu dem vom Bauer festgesetzten Preise die Ware ab, so hat er sofort bei Übergabe des Tabaks den Kaufpreis abzüglich des Vorschusses zu entrichten. Können sich dagegen die beiden Parteien über den Preis nicht einigen und sieht der Händler von einem Geschäft ab, so kann der Bauer seinen Tabak nunmehr anderweitig verkaufen. Von dem Kaufpreis, den er von dem Dritten erhält, muß er dann aber in erster Linie den ihm vom bevorrechteten Händler gewährten Vorschuß zurückzahlen.

Es kann auch vorkommen, daß dem Händler, der sich das Vorkaufsrecht gesichert hat, nur der Preis für die eine der beiden Sorten des Bauers annehmbar erscheint; in diesem Falle nimmt er dann nur diese eine Sorte ab. Ist damit der Vorschuß getilgt, so ist das Geschäft erledigt; schuldet der Bauer dem Händler dagegen

1) Zum Teil sind die Bauern wirtschaftlich so schwach, daß sie ohne Gewährung eines Vorschusses den Tabakbau gar nicht würden betreiben können. Der Vorschuß dient also zugleich als Antriebsmittel zum Tabakbau überhaupt.

noch einen Teilbetrag, so zahlt er diesen, sobald er die andere Ware verkauft hat. In Ausnahmefällen kommt es auch vor, daß der Bauer mit dem Händler den Preis bereits festsetzt, wenn die Tabakblätter noch im Freien getrocknet werden und somit noch garnicht auf ihren Wert hin genau taxiert werden können. Solche Geschäfte bilden aber die Ausnahme, weil sie äußerst riskant sind.

Die Preise, die den Bauern von den Händlern gezahlt werden, sind äußerst verschieden. Je nach Menge und Qualität des geernteten Tabaks schwanken schon Tabake gleicher Herkunft in den verschiedenen Jahren ziemlich stark (bis 40 Prozent) im Preise. Viel erheblicher sind noch die Unterschiede zwischen den Tabaken der verschiedenen Gegenden. Wir finden hier dieselbe Erscheinung wie beispielsweise beim Weine, wo auch die Produkte bestimmter Gegenden infolge ihrer einzigartigen Güte ganz erheblich höher bezahlt werden, als die Erzeugnisse anderer Landstriche.

Im allgemeinen werden von den Händlern an die Tabakbauern für die billigsten Tabake pro Doppelzentner 100 bis 110 Mark, für die teuersten dagegen bis über 1000 Mark gezahlt.

Von dem angekauften Tabakquantum müssen seitens des Händlers zehn Prozent in Natura oder Wert an die türkische Regie abgeführt werden; außerdem sind von ihm auch noch verschiedene andere Abgaben an die gleiche Stelle in der Höhe von 3—4 Prozent des Tabakpreises zu entrichten.

Ist der Tabak aus dem Schuppen des Bauers in das Magazin des Tabakhändlers gekommen, so wird er wieder aus den Ballen ausgepackt und nunmehr vom Händler nochmals sortiert und sorgfältiger klassifiziert, als es vorher vom Bauer geschehen ist. Als das Wertvollste gilt hierbei das gesunde, schönfarbige Kleinblatt, weil es das feinste Aroma besitzt; diese Blätter kommen unter der Bezeichnung „Dubeks“ in Kisten zu sechs bis sieben kleinen Bällchen oder in Ballen, deren jeder drei bis vier Bällchen enthält, in den Handel. Die übrigen Blätter werden je nach ihrer Größe (je größer das Blatt, desto gehaltloser ist es!) und Farbe zu drei weiteren Sortierungen vereinigt, von denen die erste unter dem Namen „Basma“, die zweite unter dem Namen „Sirapastal“ und die dritte unter dem Namen „Pastal“ gehandelt wird. Was nun noch übrig bleibt — minderwertige lädierte Blätter — wird, wie es ist, in die Form von Ballen gepreßt und unter der Bezeichnung „Refusen“ zu ganz billigen Preisen verkauft. Die Tabakblätter erstgenannter vier Sortierungen dagegen werden, mit den Blattspitzen nach innen, sorgfältig übereinander aufgeschichtet;

die sich ergebenden Ballen werden dann durch Pressung möglichst wenig voluminös gestaltet und mit Decken von Kuhhaar oder Leinwand umwickelt. Aus diesen vier Sortierungen stellen manche Händler Sortimente von je zwölf Ballen her; solche Sortimente heißen „Maxuls“ und enthalten von jeder Sorte einige Ballen, so z. B. vier Ballen Dubek-, drei Ballen Basma-, drei Ballen Sirapastal- und zwei Ballen Pastalware.

Das Verfahren, Maxuls zu bilden, findet sich häufig bei den Händlern in Xanthi und Smyrna. Doch werden hier auch die Ballen ein und derselben Qualität zu Partien von so und so viel Ballen vereinigt und dann partienweise verkauft. In Cavalla und Samsun, den beiden anderen Hauptstapelplätzen für türkische Rohtabake, kennt man überhaupt keine Maxuls, sondern ordnet und verkauft nur partienweise.

Etwa Ende August sind alle für die Zurichtung des Tabaks erforderlichen Manipulationen und zugleich auch eine zweite Fermentation desselben beendet, so daß nunmehr seine Abgabe an die Industrie erfolgen kann.

C. Der Import nach Deutschland.

Die Händler (meist Griechen), die den Tabak von den Bauern aufkaufen, führen ihn zum großen Teil auch selbst zwecks Vertriebes an die Fabrikanten nach Deutschland ein, wo sie hauptsächlich in Dresden, dem Mittelpunkt der deutschen Zigarettenindustrie, in weniger großer Anzahl auch in Hamburg Niederlassungen begründet haben. Zum Teil lassen diese Händler, falls sie aus irgendwelchen Gründen keine besondere Zweigniederlassung in Deutschland begründen wollen, ihre Tabake daselbst auch durch Vertreter vertreiben, die von ihnen die Ware teils auf feste Rechnung teils auf Kommission (dies namentlich bei den Refusen) erhalten.

Direkt vom türkischen Produzenten pflegen die deutschen Fabrikanten heute nicht mehr zu kaufen. Wohl haben früher einmal einige Großfabrikanten versucht, den Tabak ohne Vermittlung des Händlers direkt vom Produzenten durch Kommissionäre ankaufen zu lassen. Sie haben aber dies Verfahren bald wieder aufgegeben, da sich infolge der gewaltigen hierdurch erwachsenen Unkosten (Unterhaltung eigener Manipulations-Magazine, Kommissionsgebühren usw.) der Tabak teurer stellte, als wenn sie ihn in Deutschland beim Importeur kauften, bei dem sich alle diese Unkosten durch Masseneinkauf größten Stiles und genaue Kenntnis der Verhältnisse

bedeutend herabmindern. Zudem würde auch ein direkter Einkauf an der Produktionsstätte die Mittel des Fabrikanten noch mehr in Anspruch nehmen, als sie es heute nach Einführung der Banderolensteuer sowieso schon sind.

Nur die Dresdner Trustfabrik, die mit der Zigarettenfabrikation zugleich auch den Rohtabakhandel verbindet, kauft den Tabak heute noch direkt vom Produzenten. Dieses Vorgehen ermöglichen ihr einerseits ihre bedeutenden Mittel, anderseits aber auch ihre Beziehungen zu den Trustfabriken anderer Länder, mit denen sie beim Tabakeinkauf gemeinschaftlich vorgehen kann.

Der Import des Tabaks nach Deutschland erfolgt entweder gänzlich auf dem Wasserwege, nämlich über Hamburg, von wo der Weitertransport nach Dresden entweder auf der Elbe oder per Eisenbahn vor sich geht, oder aber, man schafft den Tabak zu Schiff nach Triest und führt ihn von hier aus mit der Eisenbahn dem deutschen Bestimmungsplatze zu. Ersteres ist der billigere, letzteres der schnellere und sicherere Transportweg.

Nur in ganz geringem Umfange findet endlich noch eine Einfuhr über Bremen statt, das keine guten Verbindungen mit den in Frage kommenden Häfen hat [1]).

Als Artikel hohen spezifischen Wertes braucht der bessere türkische Tabak nicht die billigste Transportmöglichkeit zu wählen; er kann sich vielmehr die ihm zuträglichste Transportart heraussuchen. Deshalb wird er wegen seiner starken Empfindlichkeit den Seetransport soweit als möglich vermeiden, da er hier der Gefahr der Seebeschädigung oder der Annahme von Teergeruch usw. zu leicht ausgesetzt ist. Es zeigt sich deshalb, daß die besseren türkischen Tabake meistens über Triest und nur die billigeren über Hamburg und Bremen zugeführt werden, obwohl die Transportkosten bei Benutzung der verschiedenen Routen große Differenzen aufweisen:

So betrugen die Frachtsätze pro 100 Kilo Tabak im Herbst 1908 [2]):
Von Cavalla 1. nach Hamburg: 4 Mk. 2. nach Triest: 2,80 Mk.

1) Im Jahre 1906 wurden von den 2061 Tonnen Tabak, die insgesamt aus der europäischen Türkei nach Deutschland importiert wurden, 1231 über Hamburg und 121 über Bremen eingeführt (Jahrbuch für Bremische Statistik 1906; Hamburgs Handel und Schiffahrt 1906).

2) Die Angaben der Tarifsätze beruhen auf freundlichen Mitteilungen der Herren Gerhard u. Hey, Spediteure in Hamburg, der Agenturen des österreichischen Loyds in Cavalla, Smyrna und Samsun und des Herrn Wagner, Prokuristen der Firma Yenidze in Dresden.

Von Smyrna 1. nach Hamburg: 4 Mk. 2. nach Triest: 2,80 Mk.
Von Samsun 1. nach Hamburg: 4,80 Mk. 2. nach Triest: 3,30 Mk.
Von Hamburg mit der Bahn nach Dresden: 3,28 Mk. (bei Sendungen über 5000 kg: 2,88 Mk.).
Von Hamburg mit Schiff nach Dresden: 0,50—0,60 Mk. (je nach Wasserstand).
Von Triest mit der Bahn nach Dresden: 5,13 Mk. (bei Sendungen über 5000 kg: 4,60 Mk.)

Bei Transport einer Sendung Tabak von einem der oben angeführten türkischen Hafenplätze über Hamburg nach Dresden würden sich demnach die Frachtkosten im billigsten Falle (Elbtransport) auf 4,50 bez. 5,30 Mk., bei Transport über Triest dagegen im billigsten Falle auf 7,40 bez. 7,90 Mk. pro 100 Kilo belaufen.

Der Tabak wird sogleich nach Beendigung des Manipulationsverfahrens aus der Türkei abgeschickt, da jeder Händler, um der Konkurrenz zuvorzukommen, möglichst als erster auf dem Markte mit der neuen Ernte erscheinen will. Die Hauptmasse alles türkischen Tabaks trifft deshalb im September und Oktober in Deutschland ein. Kleinere Posten werden dagegen während des ganzen Jahres importiert.

D. Übergang des Tabaks in die Hände des Fabrikanten.

Sogleich nach Eintreffen der neuen Ernte besucht der Tabakhändler oder sein kaufmännischer Vertreter die Kundschaft mit Mustern, die er dadurch gewinnt, daß er aus den Tabakballen an beliebigen Stellen Proben zieht. Diese legt er unter Normierung von Preisen für betreffende Tabake dem Fabrikanten vor, der nun seinerseits sein Gebot darauf abgibt. Glaubt man zum Abschluß eines Geschäftes kommen zu können, so begibt sich, wenn irgend möglich, der Fabrikant oder ein Vertreter desselben in die Räume, in denen der Tabak noch unter Zollverschluß lagert, um sich nochmals durch Entnahme von Stichproben aus den Ballen von der Preiswürdigkeit des Kaufobjektes und vor allem davon zu überzeugen, daß die Proben nicht „geschmeichelt“ waren.

Das Quantum, das der Fabrikant einkauft, wird durch die jeweilige Konjuktur des Tabakmarktes bestimmt. Ist die zum Verkauf stehende Ernte qualitativ gut und der Tabak trotzdem billig, so sichert sich der Fabrikant ein so großes Quantum, wie es seine Mittel und sein Bedarf für längere Zeit gestatten. Steht der Tabak dagegen sehr hoch im Preise und ist der Fabrikant noch mit Material versehen, so kauft er nur das Notwendigste. Im all-

gemeinen ist es vorteilhaft für ihn, möglichst große Quanten auf einmal einzukaufen; denn einerseits gewinnt der türkische Tabak bedeutend an Qualität, wenn er längere Zeit vor seiner Verarbeitung gelagert wird, da sich dann erst das Aroma voll entwickelt, anderseits ermöglicht der Ankauf großer Quanten ein und derselben Sorte Tabak aus dem gleichen Jahrgang — denn auch diese fallen verschieden aus — für möglichst lange Zeit die Herstellung bestimmter Zigaretten in gleicher Zusammensetzung.

Die Großhandelspreise des Rohtabaks schwanken zwischen ein und fünfzehn Mark pro Kilo und richten sich ganz nach Crescenz und Sortierung desselben. Der durchschnittliche Einkaufswert des Rohtabaks für den Fabrikanten kann hierbei heute mit etwa zwei Mark angesetzt werden; doch ist in diesen Betrag noch nicht der Zoll inbegriffen, der pro Kilo 85 Pfg. beträgt und vom Käufer (d. h. also vom Zigarettenfabrikanten) bei Entfernung des Tabaks aus dem Zollager zu entrichten ist. Für die Bezahlung der Ware werden von den Händlern gewöhnlich sechs Monate Ziel, bei Barzahlung aber drei Prozent Skonto gewährt.

III. Abschnitt.

Die Zigarettenfabrikation.

A. Allgemeines.

Die jährliche Zigarettenproduktion Deutschlands hat gegenwärtig einen Fakturenwert von etwa achtzig Millionen Mark [1]). An ihrer Hervorbringung nehmen, wie ich im ersten Abschnitt gezeigt habe, Betriebe verschiedensten Umfanges teil, deren Kapitalkraft dementsprechend auch äußerst verschieden ist.

Die kleineren und mittleren Betriebe, die fast ausschließlich auf Handarbeit angewiesen sind, da sich die bei der Zigarettenfabrikation verwendbaren Maschinen, höchstens mit Ausnahme der Tabakschneidemaschinen, nur für Massenproduktion größten Stiles eignen und deshalb nur in Großbetrieben zur Verwendung kommen können [2]), benötigen fast ausschließlich umlaufendes Kapital in je ihrem Umfange entsprechend mehr oder minder großen Quantitäten. Im Gegensatz hierzu haben die Großbetriebe, von denen die bedeutendsten mit Kapitalien von 1/2 bis 5 Millionen Mark arbeiten, nicht nur in Maschinen, sondern zumeist auch in Gebäuden ganz erhebliche Summen festgelegt.

So hatte z. B. die Compagnie Laferme, die ein Aktienkapital von einer Million Mark besitzt [3]), in ihrer Bilanz vom 31. Dezember 1906 folgende Posten unter den Aktiven verzeichnet:

Grundstücke: 608618 Mk.
Maschinen: 164400 Mk.
Imm. Fabrikeinrichtung: 31200 Mk.

1) Berechnet auf Grund der in den „Vierteljahrsheften“ (1908, Heft III) gemachten Angaben über verkaufte Steuerzeichen.

2) Näheres hierüber siehe in dem Unterabschnitt „Die endgültige Herstellung der Zigaretten“.

3) Betreffende Fabrik hat außerdem noch Hypotheken in der Höhe von 195.000 Mk. aufgenommen und verfügte im Jahre 1906 über einen Reservefonds von 208.383 Mk., über einen Dividenden-Reservefonds von 41920 Mk. und einen Spezial-Reservefonds von 7073 Mk.

In der Bilanz einer anderen Aktiengesellschaft, der Firma G. A. Jasmatzi, die mit einem Aktienkapital von fünf Millionen Mark arbeitet, standen 1906 zu Buche:

Grundstück und Gebäude: 751525 Mk.
Maschinen und Inventar: 853886 Mk.
Pferde und Wagen: 13317 Mk.
Kontor-Inventar: 52678 Mk.

Die Yenidze-Zigarettenfabrik in Dresden hat allein ein Kapital von 1 1/2 Millionen Mark in dem Rohbau ihres neuen Fabrikpalastes investiert.

Der Umsatz oben genannter Jasmatzifabrik belief sich im Jahre 1908 auf etwa sechs Millionen Mark; er war demnach nur wenig größer als das in dem Betriebe steckende Gesamtkapital. Seine relativ geringe Höhe ist einerseits dem Umstande zuzuschreiben, daß die Fabrik auch den Rohtabakhandel mit betreibt, der, wie wir gesehen haben, eine Kapitalfixierung auf ziemlich lange Zeit (ein bis zwei Jahre) erfordert, ferner dem Umstande, daß die Umschlagsperioden der Zigarettenfabriken überhaupt im allgemeinen außergewöhnlich lang zu sein pflegen[1]).

Letzteres ist

1. darauf zurückzuführen, daß die Zigarettenbetriebe, um Zoll- und Steuerstundung zu erlangen, einen nicht unbeträchtlichen Teil ihres Betriebskapitales als Kaution bei der Behörde hinterlegen müssen[2]);

2. darauf, daß der Ankauf des Rohtabaks eine Kapitalfixierung auf mehr oder weniger lange Zeit notwendig macht, und

3. darauf, daß die Zigarettenfabrikanten mit wirtschaftlich zumeist außerordentlich schwachen Elementen[3]) zu arbeiten haben, die ihren Zahlungsverpflichtungen zum Teil nur höchst unpünktlich

1) So betrug auch der Umsatz der Compagnie Laferme im Jahre 1906 nur 1606363 Mk.

2) So sind z. B. von einem Dresdener Großbetrieb rund eine Million Mark als Kaution bei der Zoll- und Steuerbehörde hinterlegt.

3) Daß dies die Tabakhändler zum großen Teil sind, hat seinen besonderen Grund. Wenden sich doch gerade dem Handel mit Tabakfabrikaten sehr gern Leute zu, die anderwärts kein Fortkommen gefunden haben, weil sie als Raucher schon einige Branchekenntnisse zu besitzen glauben. Oftmals auch durch Schwindler verleitet, deren Spezialität es ist, unerfahrenen Personen für viel Geld eine minderwertige Ladeneinrichtung und ebenso minderwertige Waren zu verkaufen (vergl. z. B. die diesbezüglichen Angaben in No. 36 des Jahrganges 1907 der Vereinigten Tabak-Zeitungen), schreiten diese Leute meistens mit nur geringen Mitteln und noch geringeren kaufmännischen Kenntnissen leichtsinnig zur Geschäftsbegründung, um erst zu spät einzusehen, daß auch zum Betriebe eines Zigarrengeschäftes etwas mehr als nur einige laienhafte Tabakkenntnisse notwendig sind.

nachkommen und aus dem vereinbarten Ziel von drei nur zu häufig ein solches von fünf bis sechs Monaten werden lassen.

Bei manchen Betrieben wirkt zudem auch noch die Fixierung übergroßer Summen in Gebäuden ungünstig auf das Verhältnis von Kapital zu Umsatz ein.

Je nach Umfang und Größe des Betriebes schwankt Zahl und Qualität der Angestellten. Die größeren Zigarettenfabriken haben zunächst einen kaufmännischen Leiter, der zumeist, nicht immer, auch Inhaber der Firma ist. Ihm zur Seite steht ein der Bedeutung des Geschäftes entsprechendes, kaufmännisches Personal. So waren z. B. in einer der von mir besuchten Fabriken, die noch nicht ganz vierhundert Arbeiter beschäftigt, allein dreiundzwanzig Personen im Comptoir tätig. Streng arbeitsteilig werden hier Buchhaltung, Korrespondenz, Kasse, Versand und Lohnabrechnung von besonderen Abteilungen bearbeitet.

Eine besondere Abteilung bildet im Comptoir großer Betriebe namentlich auch die Propagandaabteilung, da gerade die Reklame für den Zigarettenfabrikanten eins der wichtigsten Mittel im Kampfe um den Erfolg darstellt. Kann er doch gerade durch sie auf äußerst leichte Weise die Aufmerksamkeit der Konsumenten auf seine Fabrikate lenken und so zu einem Versuche anreizen. Zudem übt er durch Entfaltung großer Reklame zugleich auch auf die Händler einen gewissen Druck aus, die er auf diese Weise mehr oder weniger, falls sie nicht rückständig erscheinen wollen, zur Aufnahme seiner Fabrikate zwingt.

Aufgabe der Propagandaabteilung ist es nun, den Text für die Inserate zu entwerfen und die Blätter zu bestimmen, in denen die Publikationen erfolgen sollen. Ständig werden die Zigarettenfabrikanten zudem von Annoncen-Acquisiteuren besucht, man möchte fast sagen „überlaufen", die meisten unter dem Hinweis, daß die Konkurrenz so und so große Aufträge erteilt habe, auch den jeweils Besuchten zum Inserieren zu veranlassen suchen. Hier muß nun jedesmal genau geprüft werden, ob sich die Erteilung von Aufträgen für das betreffende Blatt empfiehlt oder nicht. Außerdem erhalten die Zigarettenfabrikanten noch Besuche von Reisenden der Papier-, Metall- und Glasplakatefabriken, für die die Zigarettenindustrie eine der Hauptabnehmerinnen ist. Diese Reisenden legen die neuesten Entwürfe, über die ihre Firma verfügt, vor und erhalten dann eventuell Aufträge darauf.

In einigen der größten Zigarettenfabriken gibt es neben dem kaufmännischen noch einen besonderen technischen Leiter,

dem die Oberaufsicht über die gesamten, in solchen Betrieben sehr umfangreichen maschinellen Anlagen, über Kraft-, Tabakschneide-, Hülsen-, Zigaretten-, Kartonnagen-, Papierbearbeitungsmaschinen usw. zusteht. Dabei übt dieser technische Leiter zugleich auch über die besonderen Aufsichtsorgane der einzelnen Betriebsabteilungen die Oberaufsicht aus und überwacht so die rein technische Seite des Produktionsprozesses vom Schneiden des Tabaks an bis zum Versand der fertigen Ware.

Zur Herstellung der Tabakmischungen werden in größeren Betrieben zumeist besondere technische Beamte, sogenannte Tabakmeister, gehalten, während in kleineren und mittleren Betrieben die kaufmännischen Leiter diese Arbeit mit mehr oder weniger großem Geschick selbst verrichten. Teilweise sind die Inhaber der Zigarettenfabriken, die sich Tabakmeister halten, reine Kaufleute (vielfach frühere Zigarettenreisende), die vom Herstellen der Mischungen gar nichts verstehen, oder es sind Leute, die wohl selbst eine mehr oder weniger große Tabakkenntnis besitzen, aber durch die Leitung des Betriebes so in Anspruch genommen werden, daß sie sich mit der langwierigen Arbeit der Zusammenstellung der Mischungen andauernd nicht abgeben können.

Sind die Betriebsleiter nur Kaufleute und gar nicht Tabakkenner, so müssen sie sich auch beim Einkauf des Rohtabaks ganz auf die Tabakmeister verlassen, was insofern seine Schattenseite hat, als letztere nicht immer abgeneigt sind, denjenigen Händlern die Aufträge zu verschaffen, die ihnen die besten Gratifikationen gewähren.

Die Tabakmeister sind zum größten Teil qualifizierte Arbeiter, meistens Griechen, die als Tabakschneider oder -mischer begonnen und sich im Laufe der Jahre eine große Tabakkenntnis angeeignet haben. Sind sie Tabakmeister geworden, so gelten sie, wie schon angedeutet, meistens nicht mehr als Arbeiter, sondern als Beamte. Die Gehälter dieser Leute steigen in einigen der größten Betriebe bis 3000 Mark pro Jahr und darüber, sind also reichlich, aber nicht übermäßig hoch und beweisen, daß von der Tätigkeit der Tabakmeister nicht einzig und allein das Wohl und Wehe der Fabrik abhängt. Selbstverständlich sind die besten Grundlagen für einen guten Absatz geschaffen, wenn derjenige, der die Tabakmischungen herstellt, es versteht, die Kombination so zu treffen, daß die Zigaretten einen pikanten, eigenartigen und einem möglichst großen Konsumentenkreis zusagenden Geschmack besitzt. Nicht minder kommt es aber auf eine geschmackvolle Verpackung, einen geschickten Vertrieb und einen klangvollen Namen an.

Man kann sagen, daß ein guter Teil des Erfolges schon gesichert ist, wenn es dem Fabrikanten gelungen ist, für sein Fabrikat einen treffenden, beim Publikum ansprechenden Namen zu finden.

Der Laie glaubt gar nicht, welche Mühe sich die Fabrikanten geben, um geeignete Namen zu finden. Wochen lang wird gesucht und gesucht, erwählt und wieder verworfen. Glaubt man endlich, etwas Passendes gefunden zu haben, so wird die Liste der gesetzlich geschützten Warenzeichen, die einer der Bürobeamten führt, aufgeschlagen und nachgesehen, ob etwa schon ein gleicher oder ähnlicher Name einer anderen Firma für Tabakfabrikate geschützt ist. Nur zu oft ergibt sich, daß dies schon der Fall ist, und beginnt dann das Suchen von neuem.

Zwei Eigenschaften sind es vor allem, die ein einigermaßen Erfolg versprechender Name haben muß:

1. muß er sich dem Gedächtnis leicht einprägen und deshalb auch kurz sein;

2. muß er einen möglichst fremdländischen Klang haben, da nun leider einmal bei unserem Volke eine Voreingenommenheit für alles Ausländische besteht.

In letzter Zeit tauchen freilich auch hin und wieder einmal deutsche Wörter als Namensbezeichnungen für Zigaretten auf; im großen ganzen überwiegen aber noch bei weitem die fremdländischen Benennungen. So trug z. B. nur ein Fünftel aller deutschen Zigaretten, die in einer beliebig herausgegriffenen Nummer der Vereinigten Tabak-Zeitungen angeboten wurden, deutschsprachliche Benennungen; alle anderen wiesen fremdländische und zwar türkische, griechische und in großer Zahl auch englische und französische Namen auf [1]).

1) Vereinigte Tabak-Zeitungen 1908, No. 31. Die Namen waren:

Alvatus	Casparo	Graf von Königsmark	Kios-Fürsten
Ambrosia	Cloub House	Hamlet	Kios-Welt-Macht
Apollo	Count	Harold	Kleine Delta Russen
Argolis Cabinet	Curasan	Hildegard	Kleine Kios
Ariadne	Da Capo	Imperial	Kleine Russen
Astrides	Dames	Jacinda	Kleine Sachsen
Attikah	Diabolo	Janina	Kobold
Atossa	Dolce far niente	Jeflik	Lady
Bazara	Esprit	Juno	Lamourette
Bizak	Exclusiv	Juwel	Lenos frères
Blanca	Flying Fox	Kairosa	Liemanns No. 100
Cabinet	Freih. von Kleydorff	Kaka Sport	Lucretia
Casino No. 5	Fronistas	King Seti	Magos

Fortsetzung siehe Seite 38!

Bei anderweitigen Proben wurde im wesentlichen das gleiche Resultat erzielt.

Hat eine Sorte besonders gut eingeschlagen, so sucht der Fabrikant zuweilen von der Berühmtheit ihres Namens auch weiterhin noch dadurch zu profitieren, daß er neue Fabrikate in anderen Preislagen mit dem gleichen Namen belegt und zur Unterscheidung der einzelnen Preislagen dem Sortennamen Nummern beifügt; letztere deuten dann gewöhnlich auch gleich den Preis der betreffenden Zigarette in Pfennigen an.

B. Die Einleitung der Fabrikation.

Ist ein Name gewählt und zur Eintragung in die Liste der gesetzlich geschützten Warenzeichen angenommen worden, so denkt der Fabrikant nunmehr daran, ein Produkt herzustellen, das er mit dem gewählten Namen belegen kann. Zuerst muß er sich jetzt darüber schlüssig werden, wie hoch Fabrik- und Kleinverkaufspreis des neuen Fabrikates sein sollen. Ist dies geschehen, so geht er an die Aufstellung einer genauen Kalkulation. Hierbei wird von den Zigarettenfabrikanten allgemein in der Weise verfahren, daß zuerst die Beträge in Rechnung gesetzt werden, die für Löhne, Ausstattung und Verpackung aufgewendet werden sollen. Zu der sich ergebenden Summe werden dann noch gewisse Prozentsätze für Fabrik- und Handlungsunkosten sowie für Gewinn und endlich auch die Banderolengebühren hinzugeschlagen. Die Differenz zwischen der Gesamtsumme aller dieser Posten und dem Fabrikverkaufspreise stellt dann schließlich den Betrag dar, der für Tabak ausgegeben werden darf.

Als Beispiel hierfür gebe ich nachstehende Kalkulation wieder, die für ein Mille Handarbeits-Zigaretten zum Fabrikverkaufspreise

---

Mariposa	Persala	Sanssouci	Union No. 5
Mein Cousinchen	Phänomen	Selas	Vera
Mercedes	Prince of Kairo	Serape	Vulkan
Metropole	Prince of Wales	Siluva	Wadi
My Darling	Princeß Feodora	Sivri	Walküre
Nora	Rahim	Skalde	Wanda
No. 58	Rendez-vous	Sokrates	Westend
Olinda	Revue	Solka	Wie Du
Orient	Rose	Sportsman	Yaro
Palmitta	Royal	Sternblume	Zavella
Paoli	Safy	Tell	
Perona	Salem Aleikum	U. d. L.	

von 21 Mk. (Kleinverkaufspreis: 3 Pfg. pro Stück) aufgestellt ist; diese weist folgende Posten auf:

		Mark	Mark
1. Arbeitslöhne:			
Tabakaufreißen und -sortieren		0,10	
Tabakschneiden		0,12	
Anfertigen der Hülsen und Zigaretten		2,50	
Verpacken der Zigaretten		0,20	
Schneiden und Kleben der Banderole		0,20	
			3,12
2. Kartonnagen und Zigarettenpapier:			1,50
3. Fabrikunkosten:	2½ % des Fabrikverkaufspreises		0,53
4. Handlungsunkosten:			
Büropersonal, Schreibutensilien etc.	2% des Fabrikverkaufspreises	0,42	
Reklameunkosten, Provisionen, Reisespesen, Rabatte, Skonto	20% „ „	4,20	
Verluste	2% „ „	0,42	
Postverpackung und -versand	1% „ „	0,21	
			5,25
5. Banderole:			4,50
6. Gewinn:	10% des Fabrikverkaufspreises		2,10
	Summa:		17,00
Es bleiben für Tabak incl. Zoll:			4,00

Sind diese vorbereitenden Arbeiten rein kaufmännischer Natur gewesen, so setzt nunmehr der technische Teil des Produktionsprozesses ein: Die Tabake müssen bestimmt werden, die für die Mischung der in Aussicht genommenen Zigarette Verwendung finden sollen. Vor allem sind es drei Bestimmungsgründe, die bei der Auswahl der Tabaksorten für die Mischung mitwirken:

1. der für den Tabak zur Verfügung stehende Betrag,
2. die Kombinationsfähigkeit der einzelnen Tabaksorten,
3. die Lagerbestände an den verschiedenen Tabakarten.

Nehmen wir z. B. an, ein Fabrikant beabsichtige eine Dreipfennig-Zigarette herzustellen und sei auf Grund der angestellten Kalkulation zu dem Ergebnis gekommen, daß er für Tabak pro Mille Zigaretten 4,00 Mk. aufwenden dürfe, so muß er die Mischung, falls für tausend dieser Zigaretten 1100 g Tabak nötig sein werden, so wählen, daß das Kilo aller verwendeten Tabakarten ihm selbst auf rund 3,60 Mk. zu stehen kommt.

Nunmehr gilt es, diejenigen Tabake zu finden, die sowohl den berechneten Preis innehalten, als auch für eine Mischung ge-

eignet erscheinen; denn man kann unter Umständen gutes Material verwenden und doch durch falsche Zusammenstellung schlecht schmeckende Qualitäten erzeugen. Vor allem muß der Fabrikant bei Herstellung der Mischungen dem Geschmacke der Gegend Rechnung zu tragen suchen, in der er hauptsächlich auf Absatz hofft. Soll das Fabrikat hauptsächlich in den östlichen Grenzländern Deutschlands, in denen die slavische Bevölkerung überwiegt, verkauft werden, so wird er der Zigarette einen möglichst kräftigen Geschmack geben, da ein solcher dort von den Konsumenten allgemein bei den Zigaretten gewünscht wird. Dieselbe Geschmacksrichtung findet sich auch an der Westgrenze Deutschlands, namentlich in Elsaß-Lothringen, wo man, wie schon erwähnt, noch von früher her an die kräftigen Qualitäten der französischen Regie gewöhnt ist. Im ganzen übrigen Deutschland liebt man dagegen vornehmlich die milden Qualitäten.

Bei aller gebührenden Beachtung solcher regionaler Geschmacksverschiedenheiten ist es aber immer ein Hauptbestreben des Fabrikanten, Mischungen von besonderer Eigenart herzustellen, die dem Geschmack möglichst vieler entsprechen und so Gewähr für großen Umsatz bieten; denn gelingt es ihm, auf diese Weise (und unter Zuhilfenahme besonders starker Reklame) eine Bedarfskonzentration auf wenige Sorten herbeizuführen, so erzielt er eine wesentliche Vereinheitlichung und damit eine Verbilligung der Fabrikation. [1])

Als letztes Bestimmungsmoment bei der Zusammenstellung der Mischungen kommt endlich noch, wie angedeutet, der Lagerbestand an den ausgewählten Tabaken in Betracht, denn es hat natürlich für den Zigarettenfabrikanten kein Interesse, eine Marke, vielleicht mit Aufwendung großer Mittel für Reklame usw., neu einzuführen, deren Herstellung ihm nach einiger Zeit auch nicht annähernd mehr in ursprünglicher Zusammensetzung möglich sein wird, weil die zur Mischung verwendeten Tabakarten zum größten Teil ausgegangen sind und auch kein passender Ersatz dafür be-

1) Über die Zahl der von den einzelnen Fabriken durchschnittlich hergestellten Zigarettensorten genaue Angaben zu machen, ist ziemlich schwer, da man hier zwischen Marken unterscheiden muß, die nur (noch) gelegentlich, auf besondere Bestellung hin, angefertigt werden, und solchen, die wirklich als „courant“ bezeichnet werden können. Die Zahl letzterer beträgt bei größeren Fabriken, die einen weiten Absatzkreis haben und deshalb auch die Geschmacksrichtungen einer großen, aus den verschiedenartigsten Elementen zusammengesetzten Konsumentenschar berücksichtigen müssen, mehr als hundert. Bei kleineren Fabriken ist sie entsprechend dem kleineren und örtlich begrenzteren Konsumentenkreis niedriger.

schafft werden kann. Deshalb muß bei Auswahl der Tabaksorten berücksichtigt werden, ob der Lagerbestand die Fabrikation des neuen Produktes auf längere Zeit hinaus gestatten wird, respektive muß beim Rohtabakhändler angefragt werden, ob die in Betracht kommenden Tabake noch lange in gleicher Qualität nachgeliefert werden können.

Sind alle diese Erfordernisse erfüllt, so werden die neuen Mischungen, die bei manchen Zigaretten aus dreißig bis vierzig verschiedenen Tabakarten bestehen, erst im kleinen praktisch genauer erprobt. Mit besonders zu diesem Zwecke konstruierten Miniaturschneidemaschinen wird ein kleines Quantum der zur Mischung erwählten Tabakblätter geschnitten und dann daraus eine Anzahl von Probezigaretten angefertigt, die von den maßgebenden Faktoren des Betriebes geraucht und beurteilt werden. Ist man der Meinung, daß das Fabrikat noch nicht den gestellten Anforderungen entspreche, so werden die Proben weiter fortgesetzt. Einzelne Tabaksorten werden aus der Mischung weggelassen, andere hinzugesetzt. Glaubt man endlich das Richtige getroffen zu haben, so wird nunmehr mit der Fabrikation im großen begonnen.

Wir schreiten jetzt zur Betrachtung der einzelnen Betriebsabteilungen, in denen sich die verschiedenen Teile des Produktionsprozesses abspielen. Hierbei ist noch zu bemerken, daß je größer der Betrieb, desto größer auch die Arbeitsteilung ist. In mittleren und kleineren Betrieben dagegen werden infolge der beschränkteren Verhältnisse mehr oder weniger Funktionen, für deren Verrichtung in größeren Betrieben jeweils besondere Arbeitskräfte bestellt sind, von nur einer Person versehen.

C. Das Entblättern, Sortieren und Schneiden des Tabaks.

Wie wir weiter oben gesehen haben, lagert der vom Fabrikanten angekaufte Tabak weiter unter Zollverschluß im amtlichen Zollager. Von hier läßt der Fabrikant, um Zinsverluste zu vermeiden, jeweils nur ein so großes Quantum abholen, als es sein Bedarf für die nächsten zwei bis vier Wochen voraussichtlich erfordern wird. Sind die Tabakballen in der Fabrik angekommen, so werden sie zunächst in gut ventilierten Räumen gelagert. Sollen sie dann zur Fabrikation Verwendung finden, so werden sie zuerst Frauen übergeben, welche die in den Tabakballen fest zusammengepreßten Blätter voneinander zu lösen haben. Bei dieser Arbeit, dem sogenannten „Entblättern“ oder „Aufreißen“, werden

manchmal auch gleich die in den einzelnen Ballen enthaltenen Tabake nochmals sortiert, d. h. der Tabakmeister beauftragt die mit dem Aufreißen beschäftigten Frauen, die gelben, grünen usw. Blätter besonders zu legen. Nach Vollendung dieser Arbeiten wird aller zu einer Mischung bestimmte Tabak auf einen Haufen geworfen, mit reinem Wasser angefeuchtet und dabei zugleich mit der Hand gemischt. Diese Arbeit, die rein mechanischer Natur ist und keinerlei Geschicklichkeit erfordert, wird von ungelernten Arbeitern, sogenannten „Tabakmischern“ vollzogen. Erwähnt sei noch, daß das Anfeuchten der Blätter notwendig ist, um sie geschmeidig zu machen, da sie sonst beim Zerschneiden zerstäuben würden, und daß ein Entrippen der Blätter bei den orientalischen Tabaken wegen der Feinheit ihres Blattes nicht erforderlich ist.

Der angefeuchtete und gemischte Tabak bleibt noch einige Zeit liegen, damit die Feuchtigkeit durchzieht; hierauf wird er an den Tabakschneider abgegeben.

In den meisten Groß- und Mittelbetrieben stehen zum Schneiden des Tabaks Maschinen zur Verfügung, die von Motoren angetrieben werden und eine stündliche Schnittleistung bis zu 200 kg Tabak und mehr aufweisen; die Preise für solche Maschinen steigen bis 4500 Mk. und darüber. Kleinere Betriebe begnügen sich mit Schneidemaschinen, die mit der Hand in Tätigkeit gesetzt werden und schon für etwa 450 Mk. billigsten Falles zu haben sind. In ganz kleinen Betrieben endlich findet man hin und wieder, soweit sie es nicht vorziehen, ihren Tabak gleich geschnitten zu kaufen [1]), noch die alten Handschnittladen vor, bei denen der Tabak durch ein von Menschenhand auf und ab bewegtes Messer zerschnitten wird.

Zur Bedienung einer durch Motorkraft angetriebenen Schneidemaschine ist nur eine Person, eben der Tabakschneider, erforderlich, der die Blätter in den dazu bestimmten Behälter einzulegen und den Gang der Maschine je nach Umständen zu regulieren hat. Von einem guten Tabakschneider werden außer einer innigen Vertrautheit mit der Maschine noch manche andere Kenntnisse und Fähigkeiten verlangt, denn

1. muß er taxieren können, ob der Tabak die zum Schneiden erforderliche Feuchtigkeit hat,

2. muß er es verstehen, den Tabak richtig in den Behälter zu packen, wobei es namentlich sein Bestreben sein muß, den Tabak gleichmäßig fest zu packen, da sonst das Messer rupft;

1) Näheres siehe weiter unten!

3. muß er den geschnittenen Tabak, der durch die Maschine ziemlich fest zusammengedrückt wird, wieder sachgemäß mit den Händen aufzulockern verstehen, ohne ihn hierbei zu zermahlen. Trotz aller Vorsicht ist es aber nicht zu verhindern, daß ein kleiner Teil des Tabaks zu Staub zerrieben und damit zur Fabrikation von Zigaretten untauglich wird; denn die Zigaretten würden verstopft werden, wollte man allen diesen Staub mit hineinverarbeiten.

Um nun den Staub zu entfernen, wirft man allen geschnittenen Tabak in eine mit Sieben versehene Trommel und entfernt durch Schüttelbewegungen den Tabakstaub, der etwa zwei bis drei Prozent der gesamten, geschnittenen Tabakmenge ausmacht. Dieser für den Zigarettenfabrikanten nicht verwendbare Staubtabak wird von größeren Betrieben, in denen bedeutende Mengen davon zusammenkommen, an Gärtner zu Düngzwecken für etwa fünfzehn Mark pro Doppelzentner verkauft. Dieser Betrag ersetzt aber nicht im entferntesten den Verlust des Fabrikanten. Zahlt dieser doch, ganz abgesehen vom Preise des Tabaks, allein 85 Mk. Zoll für einen Doppelzentner solchen Staubdüngers.

Nachdem der Tabak geschnitten und gesiebt ist, wird er wieder in den Rohtabak-Lagerraum zurückgebracht, wo er in besonderen Behältern aufgehoben wird. Er lagert dort so lange, bis der Tabakmeister Order bekommt, ihn an eine der anderen Betriebsabteilungen (Maschinen- oder Handarbeits-Zigarettensaal bez. Rauchtabakpackerei) zur weiteren Behandlung abzugeben.

Ich habe schon angedeutet, daß manche Betriebe den zur Zigarettenanfertigung nötigen Tabak gleich in geschnittenem Zustande kaufen. Es gibt in Deutschland eine Anzahl von Tabakschneidereien, die sich speziell nur mit dem Schneiden von Zigarettentabaken befassen. Teilweise betreiben sie dieses Geschäft als Lohnwerk: der Zigarettenfabrikant liefert den Tabak selbst und die Schneiderei besorgt nur das Schneiden desselben; teilweise kaufen diese Unternehmungen auch Rohtabak auf eigene Rechnung, mischen und schneiden ihn und verkaufen dann den fertigen Schnittabak an kleine Fabrikanten, deren Mittel und Bedarf es nicht erlauben, Rohtabak beim Händler einzukaufen und selbst zu schneiden. Geben doch die Rohtabakhändler nie unter einem Ballen ab, der dreißig bis fünfzig Kilo wiegt, während sich die Tabakschneidereien hingegen zum Verkaufe auch des geringsten Quantums (ein Pfund und noch weniger) verstehen.

Soweit die Schneidereien speziell nur das Schneiden des Tabaks als Lohnarbeit übernehmen, arbeiten sie für mittlere Fabrikanten,

die schon einen größeren Bedarf an Schnittabak haben, es aber trotzdem für vorteilhafter halten, den selbst gekauften und gemischten Tabak außer Hause schneiden zu lassen, als selbst eine Tabakschneidemaschine anzuschaffen und einen Tabakschneider anzustellen.

Die Zahl dieser Tabakschneidereien ist nicht sehr groß. Nach den Angaben in den „Vierteljahrsheften“ [1]) gab es im Jahre 1908 in ganz Deutschland nur einundvierzig solche Betriebe; davon arbeiteten vier ohne, siebzehn mit weniger als fünf und zwanzig mit mehr als fünf Gehilfen. Reine Maschinenarbeit fand sich in siebzehn, Hand- und Maschinenarbeit in zehn und reine Handarbeit in vierzehn aller dieser Betriebe.

D. Das Zigarettenpapier und die Hülsenfabrikation.

Ist der Tabak geschnitten, so bedarf er zu seiner weiteren Verarbeitung zu Zigaretten des Zigarettenpapieres. Der größte Teil alles in Deutschland verwendeten Papieres wird aus dem Auslande bezogen und zwar meistens aus Frankreich und Österreich. In Deutschland selbst wird nur in ganz geringem Umfang Zigarettenpapier hergestellt [2]).

Wie mir von Fachleuten mehrfach versichert wurde, erklärt sich das Fehlen einer größeren, einheimischen Produktion daraus, daß in Deutschland noch an keiner Stelle Wasser gefunden ist, das sich zur Herstellung eines tadellosen, porösen und saugfähigen Papieres eignet.

Das Zigarettenpapier wird aus reinen, pflanzlichen Faserstoffen hergestellt, die je nach Qualität aus Hanf, Leinen, Baumwolle, Stroh und Holzzellulose bestehen können. Um die Brennbarkeit zu heben, werden dem Papierbrei besondere Ingredienzen wie z. B. Magnesium beigegeben. Die Zigarettenfabrikanten beziehen das Papier in Form von Bogen oder Bobinen, von denen erstere für Hand-, letztere für Maschinenanfertigung der Hülsen bestimmt sind; unter Bobinen versteht man hierbei Rollen, auf denen das Zigarettenpapier in schmalen Streifen aufgewickelt ist. Von den Bogen wiegt der einzelne etwa vierzehn bis sechzehn Gramm, kostet etwa einen Pfennig und genügt zur Herstellung von 150 Hülsen.

Vor ihrer Verarbeitung in der Zigarettenfabrik werden die Bogen erst in eine lithographische Anstalt geschickt, wo sie mit Firma- und

1) Vierteljahrshefte 1908, Heft III, S. 58.

2) Mir ist überhaupt nur eine deutsche Firma bekannt geworden, die sich mit der Zigarettenpapier-Fabrikation befaßt; es ist dies die „Seiden- und Zigarettenpapierfabrik von Schöller & Hösch, G. m. b. H.“ in Gemsbach (Baden).

Sortennamenaufdruck und eventuell, falls sie zur Herstellung von Goldmundstück-Zigaretten dienen sollen, auch mit Goldbelag versehen werden. So bearbeitet kehren die Bogen wieder in die Zigarettenfabrik zurück und werden hier von der Materialverwaltung für Papiersachen in Verwahrung genommen. Als Materialverwalter ist in den größeren Betrieben ein besonderer, kaufmännischer Beamter angestellt, der gewöhnlich auch zugleich die Steuerzeichen mit in Verwahrung hat.

Auf Order gibt er das Zigarettenpapier an die Hülsenfabrikationsabteilung ab. Deren Leitung untersteht einem Beamten, dessen Aufgabe es ist, an die Führer der Hülsenmaschinen das Papier zu verausgaben und die daraus hergestellten Hülsen in Empfang zu nehmen; ferner läßt er die (Zigaretten-)Papierbogen von besonderen Papierschneidern mit Maschinen in kleine, zur Anfertigung je einer Hülse passende Stücke zerschneiden. Diese gibt er dann an die Abteilung für Zigarettenanfertigung weiter, wo sie den Arbeiterinnen zum Anfertigen der Hülsen ausgeliefert werden.

Die Handanfertigung der Hülsen durch die Arbeiterinnen erfolgt gewöhnlich nicht im Betriebe selbst. Jede Arbeiterin muß vielmehr nach Schluß der Fabrik so viel Blättchen mit nach Hause nehmen und dort kleben, als sie nach Schätzung am folgenden Tage Hülsen zum Füllen gebrauchen wird. Nehmen wir an, daß eine Arbeiterin täglich 1200 Hülsen stopft — dies ist der Durchschnitt — so wird sie abends mit der Anfertigung der dazu nötigen Hülsen wenigstens zwei bis drei Stunden beschäftigt sein.

In größeren Betrieben, die Hülsenmaschinen aufgestellt haben, erfolgt die Anfertigung der Hülsen, auch für die Handarbeits-Zigaretten, meist auf maschinellem Wege, während man früher nur die zum Füllen mit Stopfmaschinen bestimmten Hülsen maschinell herstellte. Hierzu hat einerseits die bedeutende Vervollkommnung der Hülsenmaschinen geführt, deren Produkte jetzt von den durch Handarbeit hergestellten überhaupt nicht mehr unterschieden werden können; anderseits versuchen die Fabrikanten überhaupt, seitdem ihnen durch die Banderolensteuer der Gewinn arg gekürzt worden ist, den Produktionsprozeß so weit wie irgend möglich zu mechanisieren und dadurch an Arbeitslohn [1]) zu sparen.

Die vervollkommneten Maschinen liefern jetzt die Hülsen je nach Wunsch mit oder ohne Mundstück, mit Gold- oder Korkmundstück

1) Natürlich bekommen die Arbeiterinnen, die die Hülsen fertig erhalten, geringeren Lohn als diejenigen, die sich ihre Hülsen selbst kleben müssen.

und mit Falt- oder Klebnaht. Die Produktion einer Maschine, die Hülsen ohne Mundstück herstellt, beläuft sich auf ungefähr 6000 bis 10 000 Stück in der Stunde, einer solchen, die Hülsen mit Mundstück fertigt, auf höchstens 6000 Stück in gleicher Zeit. Die Preise dieser Maschinen schwanken gewöhnlich zwischen 1000 und 3000 Mark, gehen aber noch höher, bis 7000 Mark, hinauf.

Wie es Spezialbetriebe gibt, die nur Zigaretten-Schnittabak herstellen, so gibt es auch solche, die sich ausschließlich mit der Anfertigung von Zigaretten-Hülsen und -Blättchen befassen. Diese Betriebe fertigen einerseits Hülsen aus eigenem Material zum Verkaufe an Zigarettenfabrikanten an, anderseits übernehmen sie auch als Lohnwerk das Zerschneiden der großen Bogen, in denen das für die Handanfertigung der Hülsen bestimmte Zigarettenpapier von den Papierfabrikanten geliefert wird.

Diese Spezialbetriebe arbeiten gleich den Spezialtabakschneidereien für kleinere Zigarettenbetriebe, die sich weder Schneidemaschinen zum kunstgerechten Zerschneiden der Bogen in kleine Blättchen noch Hülsenmaschinen anschaffen können.

Nach den Angaben in den „Vierteljahrsheften“ [1]) gab es im Jahre 1908 in ganz Deutschland sechsunddreißig solche Betriebe. Hiervon arbeiteten acht ohne, dreizehn mit weniger als fünf und fünfzehn mit fünf und mehr Gehilfen. Reine Maschinenarbeit fand sich in siebzehn, Hand- und Maschinenarbeit in elf und reine Handarbeit in acht aller dieser Betriebe.

E. Die endgültige Herstellung der Zigaretten.

Tabak und Papier ergeben eine Zigarette. Deren Herstellung geschieht auf zweierlei Weise, einmal mittels Handarbeit, dies ist das ältere und noch heute für Zigaretten höherer Preislagen übliche System, zum anderen aber mittels Maschinenarbeit, die namentlich bei der Fabrikation billigster Zigaretten verwendet wird.

Daß heute noch eine große Anzahl von Zigaretten (etwa ein Drittel der Gesamtproduktion) und zwar gerade die besseren mit der Hand hergestellt werden, findet seine Begründung darin, daß die Maschinen nicht tadellose Ware liefern. Bei Herstellung mittels Handarbeit werden die Zigaretten loser, leichter gewickelt als dies bei den Maschinen der Fall ist, von denen der Tabak meistens zu fest zusammengedrückt wird. Deshalb hat eine Handarbeits-Zigarette schon infolge der besseren Wickelung einen feineren Geschmack als eine mit der Maschine hergestellte Zigarette von

1) Vierteljahrshefte 1908, Heft III.

demselben Qualitätstabak. Freilich hat die Maschinenarbeit auch ihre unzweifelhaften Vorzüge, namentlich vom hygienischen Standpunkte aus, da sie größere Gewähr für Sauberkeit als teilweise die Handarbeit liefert.

Die Abteilung für Hand- und (eventuell) Maschinenanfertigung der Zigaretten nimmt in jeder Zigarettenfabrik naturgemäß den breitesten Raum ein. Die technische Leitung derselben liegt in den Händen eines Werkmeisters; für die Vornahme der Lohnbuchungen finden sich daselbst in allen größeren Betrieben besondere Lohnbuchführer.

Vom Tabakmeister läßt sich nun der Werkmeister die zur Fabrikation nötigen Quanten geschnittenen Tabaks, von der Hülsenabteilung die Hülsen oder Blättchen ausliefern und verausgabt sie an die Zigarettenarbeiterinnen. Das Gewicht des jeder Arbeiterin übergebenen Tabakquantums und die Zahl der gelieferten Blättchen oder Hülsen werden hierbei auf den Lohnlisten vermerkt, die sich in den Händen der Arbeiterinnen befinden.

Nachdem die Arbeiterin auch noch einen Holzständer (gewöhnlich „Schrage“ genannt) zur Aufbewahrung der gefertigten Zigaretten in Empfang genommen hat, begibt sie sich an ihren Platz und beginnt mit der Herstellung der Zigaretten. Manche Arbeiterinnen bedienen sich hierbei der sogenannten „Stopfer“. Es sind dies Metallröhren, in die das für eine Zigarette nötige Tabakquantum hineingelegt wird, um dann mittels eines Stäbchens in die der Röhre aufgesteckte Hülse gestoßen zu werden. Meistens wird heute jedoch eine andere Methode, die sogenannte „Gürtelarbeit“ zur Anwendung gebracht. Bei dieser gestaltet sich das Fabrikationsverfahren folgendermaßen: In ein Stück Pergamentpapier, das mit einer Breitseite auf dem Tische befestigt ist, legt die Arbeiterin das für eine Zigarette erforderliche Tabakquantum, gibt ihm durch Rollen des Papiers die gewünschte Form, schiebt die Hülse in die Papierrolle und stößt den Tabak mit einem Stäbchen aus der Rolle in die Hülse. Es bleibt dann nur noch übrig, den an den Enden der Hülse herausstehenden Tabak mit einer Schere abzuschneiden und die Zigarette ist fertig.

Sollen die Zigaretten mit Mundstück versehen sein, so wird dieses von der Arbeiterin besonders angefertigt und nachträglich in die Hülse, die in diesem Falle nur zum Teil mit Tabak gefüllt worden ist, hineingeschoben.

Unter den Zigarettenarbeiterinnen gibt es wieder die mannigfaltigsten Spezialistinnen. Die eine Zigarettenmacherin arbeitet stets

nur Zigaretten mit, die andere stets nur solche ohne Mundstück, wieder eine andere hat sich auf die Anfertigung flacher Zigaretten spezialisiert usw. Die Gewohnheit läßt eben jede Arbeiterin zur Spezialistin einer besonderen Zigarettenart werden.

Auch ein arbeitsteiliges Verfahren wird, freilich nur in seltenen Fällen, bei der Anfertigung der Zigaretten zur Anwendung gebracht. Es ist dies die sogenannte „griechische Männerarbeit", bei welcher der eine Arbeiter lediglich die Hülsen mit Tabak füllt, während der andere immer nur die gefüllten Hülsen beschneidet. Wie schon der Name besagt, ist diese Arbeitsweise von Griechen, deren es auch in unseren einheimischen Zigarettenfabriken eine größere Anzahl gibt, nach Deutschland gebracht worden. Sie wird von besonders geschickten und schnell arbeitenden Zigarettenarbeitern, als welche außer den Griechen auch noch die Polen zu gelten haben, zur Anwendung gebracht, um nicht mit dem nur wenig Geschicklichkeit erfordernden Beschneiden der Zigaretten die Zeit zu verlieren. Der mit dem Beschneiden Beschäftigte erhält natürlich einen bedeutend geringeren Anteil am verdienten Lohne, als der, der die Zigaretten stopft.

Es gibt besonders tüchtige Arbeiter, die bei Anwendung dieser arbeitsteiligen Methode in 10 Stunden zu zweit 4000—5000 und noch mehr Zigaretten fix und fertig herstellen.

Hat eine Arbeiterin ihren Tabak verarbeitet, so schafft sie die daraus gefertigten Zigaretten in dem hierzu erhaltenen Ständer an die Tabakausgabestelle, an der auch die fertigen Fabrikate in Empfang genommen werden. Hier werden die Zigaretten gewogen. Das ermittelte Gewicht wird dann unter Berücksichtigung der Schwere des Zigarettenpapieres mit dem Gewicht des verausgabten Tabaks verglichen und wird so festgestellt, ob etwa ausgegebenes Material fehlt. Da der Tabak den Arbeiterinnen für die Verarbeitung etwas feucht geliefert werden muß, dann aber in den warmen Arbeitsräumen sehr schnell trocknet und dadurch an Gewicht verliert, so wird gewöhnlich ein Manko bis zu fünfzig Gramm pro Kilo gelieferten Tabaks nachgesehen. Wird beim Nachwiegen das Fehlen einer größeren Tabakmenge festgestellt, so hat die Arbeiterin entweder mit dem Material gewüstet oder sie hat gestohlen. In jedem Falle wird ihr der Wert des über fünfzig Gramm fehlenden Tabaks vom Lohne abgezogen; kommen derartige Unregelmäßigkeiten aber öfter vor, so wird sie entlassen. Außer dem Nachwiegen erfolgt noch eine weitere Kontrolle der gelieferten Arbeit und zwar auf ihre Beschaffenheit hin. Der Werkmeister überzeugt sich durch Ent-

nahme von Stichproben, ob die Arbeit gut ausgeführt ist. Je nachdem die Arbeiterin als mehr oder weniger sorgfältig bekannt ist, wird diese Untersuchung eine nur oberflächliche oder eingehendere sein. Fehlerhafte Fabrikate werden hierbei zur Umarbeitung zurückgegeben. Sind die Zigaretten angenommen, so werden auf der Lohnliste das festgestellte Gewicht der gelieferten Zigaretten und das des etwa zurückgegebenen, übrig gebliebenen Tabaks, ferner Zahl und Sortenname der gelieferten Zigaretten, der Millepreis, der für das Anfertigen derselben gezahlt wird, und der von der Arbeiterin verdiente Lohn vermerkt. Letzterer Posten wird zugleich vom Lohnbuchführer in das von ihm geführte Lohnbuch eingetragen.

Muster einer Lohnliste!

Lohn-Liste ..... Woche. Arbeiterin No.							
erhaltener Tabak	Gewicht der Zigaretten	zurückgegebener Tabak	Papier	Gelieferte Zigaretten	Sorte	Preis pro Mille	Mark
		Rest an Papier:					
					Kr.-K. J.-K. Handtuch Strafgeld		
		gelieferte Zigaretten:					
		Papier rückständig:			Nachgerechnet:	Sa:	

An den Ständer, in dem sich die gelieferten Zigaretten befinden, hängt der Werkmeister sodann noch einen „Begleit-Zettel“, der gewöhnlich diesen Vordruck zeigt:

Verpacken zu	No. ..... (der Zigarettenmacherin)	..... (Datum des Tages der Ablieferung)
... . Stück	..... (Anzahl und Sortenname der Zigaretten)	
Verpackt durch: (Nummer der Packerin) am:	Fehlen oder schlechte ..... Stück	Nachgeliefert Stück am

In die hierfür bestimmten Rubriken des Zettels trägt er dabei die Nummer der abliefernden Arbeiterin und das Datum des Tages, an dem die Zigaretten abgeliefert sind, ein. Dann läßt er den Ständer mit den Zigaretten in das seiner Aufsicht anvertraute „Lager für halbfertige Fabrikate“ bringen, wo derselbe solange unangerührt verbleibt, bis auf Order seine Abgabe an die Packerei erfolgt.

Außer mit der Hand werden in der Zigarettenanfertigungs-Abteilung gegebenenfalls auch noch mit Maschinen Zigaretten hergestellt, teils mit sogenannten „Stopfmaschinen“, welche die auf maschinellem Wege hergestellten Hülsen mit Tabak füllen, teils mit automatisch arbeitenden Zigarettenmaschinen, die die vollständige Herstellung der Zigaretten mit Ausnahme des Tabakschneidens übernehmen. Solche Maschinen findet man aber, wie schon weiter oben angedeutet ist, nur in großen Betrieben, da nicht nur ein größeres Anlagekapital zur Beschaffung dieser Maschinen erforderlich ist (eine Zigarettenmaschine kostet 10—22000 Mk.), sondern auch noch ein bei weitem größeres Betriebskapital für die Beschaffung der von den Maschinen zu verarbeitenden Rohstoffe, für Reklame, um den gewaltigen Produktenmengen dieser Maschinen Absatz zu verschaffen, für Kartonnagen, für kaufmännisches Personal usw. Können doch mit einer Stopfmaschine, die als notwendige Ergänzung übrigens stets eine Hülsenmaschine voraussetzt, stündlich 3—6000 Hülsen mit Tabak gefüllt, mit einer Zigarettenmaschine gar in gleicher Zeit 5—25000 Stück Zigaretten fix und fertig hergestellt werden.

Zudem muß ein Fabrikant, der mit Maschinen arbeitet, auch genügend Leute zur Herstellung einer zur Maschinenproduktion in gewissem Verhältnis stehenden Produktion von Handarbeitszigaretten haben, da es in der Zigarettenindustrie fast allgemein üblich ist, daß jede Fabrik alle Preislagen herstellt, und der Händler deshalb seinen Bedarf an billigen Sorten (Maschinen-Zigaretten) auch gleich bei dem Fabrikanten eindeckt, der ihm die besseren Qualitäten (Handarbeits-Zigaretten) liefert.

Über die Arbeitsweise einer Zigarettenmaschine seien hier einige Angaben gemacht: Von einem endlosen Tuche, das um zwei in einiger Entfernung voneinander befindliche Walzen rotiert, fällt der von einer Arbeiterin gleichmäßig verteilt darauf gelegte, geschnittene Tabak in eine schmale Rinne, deren Boden gleichfalls durch ein schmales, rotierendes Band gebildet wird. Auf diesem Bande gelangt der lose Tabak in einen Formapparat, die sogenannte Kammer,

in der er zu einem runden Strange zusammengepreßt wird. An einer anderen Stelle der Maschine ist eine Bobine aufgesetzt, von welcher sich der Papierstreifen automatisch abwickelt und durch einen Druckapparat geht, in dem das Papier mit Firma- und Sortennamenaufdruck versehen wird. Von dem Druckapparat gelangt der Papierstreifen an einer rotierenden Scheibe vorbei, die automatisch aus einem Behälter mit Leim beschmiert wird und den Papierstreifen an der einen Längsseite berührt und mit Leim versieht, an die Kammer, wird automatisch um dieselbe gelegt, zu einer Papierröhre geformt und zusammengeleimt. In diese sich immer wieder erneuernde Hülse gelangt der Tabakstrang bei seinem Austritt aus der Kammer. Die jetzt entstehende, endlose Zigarette wird nur noch durch einen Schneideapparat in Stücke von gewünschter Länge zerschnitten und die Zigarette ist fertig.

Zur Bedienung einer solchen Zigarettenmaschine sind drei Personen erforderlich: Ein Maschinenführer, der aber mehrere Maschinen zugleich versehen kann, eine Arbeiterin zum Auflegen des Tabaks und eine zum Abnehmen der fertigen Zigaretten. Aufgabe der letzteren ist es auch, etwa mißratene Stücke — die Maschinen produzieren durchschnittlich 2—4 Proz. Ausschuß — auszusortieren. Diese Ausschußzigaretten werden wieder aufgeschnitten — in großen Betrieben geschieht dies meist durch besondere Aufreißmaschinen — und ihres Tabakinhaltes beraubt. Der so wieder gewonnene Tabak wird von neuem zur Zigarettenfabrikation verwendet.

Gleich den Handarbeiterinnen erhält auch der Maschinenführer an der Tabakausgabestelle sein Tabakquantum zugewogen und die Bobinen zugezählt; hier liefert er auch nach Verarbeitung des erhaltenen Materials die daraus gefertigten Fabrikate einschließlich der Ausschußzigaretten ab, wobei wiederum in üblicher Weise ein Nachwiegen stattfindet. Sodann wandern auch die Maschinen-Zigaretten in das Lager für halbfertige Fabrikate.

Die Maschinen machen für den Zigarettenfabrikanten das Halten einer besonderen Reparatur- und Messerschleifwerkstatt notwendig. In der Reparaturwerkstätte einer großen Zigarettenfabrik sind andauernd mehrere Schlosser unter Leitung eines Werkführers damit beschäftigt, entstandene Schäden zu reparieren, wünschenswerte Verbesserungen an den Maschinen anzubringen usw. In der Messerschleiferei werden von besonders hierzu angestellten Schleifern mit Maschinen die Messer für die Tabakschneide-, Hülsen-, Stopf- und Zigarettenmaschinen, die stets haarscharf sein müssen, geschliffen.

Fragen wir schließlich noch nach der Produktionsverbilligung, die die Maschine gegenüber der Handarbeit gewährt, so erhalten wir hierüber durch folgende Berechnung Aufschluß: Ein Maschinenführer kann vier Maschinen bedienen. Er erhält durchschnittlich vierzig Mark pro Woche; auf eine Maschine kommen demnach zehn Mark. Hierzu kommt noch eine Tabakauflegerin, die pro Woche durchschnittlich dreizehn Mark erhält, und eine Zigarettenabnehmerin mit dem gleichen Lohne. Es ergeben sich also pro Maschine für lebendige Kraft wöchentlich sechsunddreißig Mark, pro Tag sechs Mark. Setzen wir die Tagesproduktion einer Zigarettenmaschine mit sechzigtausend Stück in Rechnung (dies ist der Durchschnitt), so ergibt sich, daß für lebendige Kraft bei Maschinenarbeit pro Mille Zigaretten zehn Pfennig bezahlt werden. Hinzu kommen noch die Beträge für Amortisation, Kraft, Reparaturen usw., die von fachmännischer Seite auf mindestens sechzig Pfennig veranschlagt werden. Hiernach stellen sich die Kosten der eigentlichen Anfertigung bei Maschinenzigaretten auf ingesamt siebzig Pfennig pro Mille, was gegenüber der Handarbeit, die im Reichsdurchschnitt mit 2,30 Mk. pro Mille bezahlt wird, eine Produktionsverbilligung von über zwei Drittel darstellt.

Um sich diesen Vorteil der Maschinenarbeit auch nutzbar zu machen und so in billigen Preislagen überhaupt konkurrenzfähig zu bleiben, pflegen kleinere und mittlere Fabrikanten, deren Mittel die Anschaffung von Maschinen nicht erlauben, Maschinenzigaretten von anderen Betrieben zu beziehen. Es gibt in Deutschland mehrere Fabriken, die nur wieder für andere Fabriken, die keine Maschinen zur Verfügung haben, auf maschinellem Wege Zigaretten herstellen. Diese Betriebe haben zum Teil eine enorme Jahresproduktion, ohne daß überhaupt irgend jemand außer den beteiligten Kreisen etwas von ihrer Existenz weiß, weil ihre Produkte alle unter den Namen ihrer Auftraggeber in die Welt hinausgehen. Teilweise betreiben sie die maschinelle Herstellung der Zigaretten als Lohnwerk — der auftraggebende Fabrikant liefert Tabak und Papier selbst und zahlt pro Tausend hergestellter Zigaretten einen bestimmten Betrag, jetzt gewöhnlich eine Mark — oder Tabak und Papier werden vom Maschinenzigaretten-Fabrikanten selbst geliefert, und der Fabrikant, der die Ware bestellt hat, ist lediglich Abnehmer der auf seine Anweisung hin hergestellten Fabrikate.

Da den Maschinenzigaretten mancherlei Mängel anhaften, die Handanfertigung in der Fabrik aber für ganz billige Fabrikate zu kostspielig ist, so wählt man, um den Konsumenten für wenig

Geld doch schon eine Handarbeitszigarette bieten zu können, einen dritten Weg: Man bedient sich der Heimarbeit, die bedeutend billiger als die Fabrikarbeit zu stehen kommt [1]).

Groß-, Mittel- und Kleinbetriebe gehen hierbei in gleicher Weise vor.

Gleich den in der Fabrik beschäftigten Personen erhalten auch die Heimarbeiter an der Tabakausgabestelle in der Fabrik den Tabak zugewogen und die Papierblättchen zugezählt. Hier müssen sie auch die gefertigten Zigaretten abliefern, die dabei in der üblichen Weise gewogen und auf ihre Beschaffenheit hin geprüft werden. Trotz aller dieser Kontrollmaßregeln können aber Materialunterschlagungen nicht ganz verhindert werden. So können unredliche Heimarbeiterinnen trotz aller Kontrolle Papier unterschlagen, da sie, um bei der Verarbeitung unbrauchbar werdende Hülsen oder Blättchen ersetzen zu können, zur Anfertigung von 1000 Zigaretten mindestens 1100 Papierblättchen erhalten, über deren Verbleib eine genaue Abrechnung nicht erfolgen kann. Ferner können sie dem erhaltenen Tabak minderwertigere Qualitäten beimischen und den so gewonnenen, guten Tabak in ihrem Interesse verwenden. Irgend ein Hehler, der ihnen die gestohlene und zudem noch unversteuerte Ware abnimmt, findet sich dann meistens leicht.

Teuerere Tabake werden deshalb von den Fabrikanten auch schon aus Furcht vor Materialunterschlagung nicht aus dem Haus gegeben.

F. Die Verpackung der Zigaretten.

a) Allgemeines.

Mit der Fertigstellung der Zigaretten sind Arbeit und Kosten des Fabrikanten noch nicht zu Ende. Wesentliche Anforderungen stellt noch die Verpackung der fertigen Fabrikate an ihn, namentlich da die Zigaretten auch schon in kleinen Mengen von vielen Konsumenten in geschlossenen Packungen gewünscht werden [2]). Letzteres hat seinen Grund darin, daß die Zigaretten, falls offen verkauft und in Papierbeutel gelegt, bei der Aufbewahrung in der Tasche äußerst leicht beschädigt werden, denn das dünne Zigaretten-

1) Über die bedeutende Differenz zwischen den Löhnen der Heim- und Fabrikarbeiter siehe näheres in dem Abschnitt „Arbeitsverhältnisse".

2) Über die heute üblichen Packungsgrößen geben uns die in den „Vierteljahrsheften" (1908, Heft III) gemachten Angaben Aufschluß. Danach wurden im Steuerjahre 1907/8 Steuerzeichen für folgende Packungsgrößen und Wertklassen verkauft (siehe umstehende Tabelle):

papier ist außerordentlich empfindlich und bekommt leicht Knicke, Risse usw., wodurch die Zigarette zum Rauchen untauglich oder doch mindestens der Rauchgenuß stark eingeschränkt wird.

Die so vorliegende Notwendigkeit, den Konsumenten die Zigaretten in geschlossenen Packungen zu liefern, hat zu einer äußerst kostspieligen Luxusentfaltung im Verpackungswesen geführt, da jeder Fabrikant bestrebt war, durch besonders schöne Verpackung die Augen der Raucher auf seine Fabrikate zu lenken. Größtenteils legt man die Zigaretten in schön ausgestattete Pappschachteln, größere Mengen in feste Kartons, geringe (drei bis zehn Stück) in sogenannte Schieberschachteln, die aus dünner Glanzpappe hergestellt sind. Von einigen, noch später zu besprechenden Fällen abgesehen, werden diese Pappschachteln fertig aus Kartonnagenfabriken bezogen. Zum Teil verlangt die Mode heute, daß die Zigaretten in bunten, vornehmen Blechdosen geboten werden. Unter Ausnutzung deutscher Reichspatente liefern große Emballagefabriken ausschließlich derartige Dosen. Ganz billige Fabrikate endlich packt man mitunter auch in Beutel von starkem Papier, gewöhnlich nimmt man aber auch in diesem Falle Glanzpappe.

Die Verpackung macht meistens einen beträchtlichen Prozentsatz der Gesamtherstellungskosten aus. Große Kosten verursachen namentlich die kleinen Packungen (3, 4, 5, 8, 10 Stück Zigaretten enthaltend). Zur Erläuterung hierfür möge folgendes Beispiel dienen:

Für Pakkungen zu Stück	Für Zigaretten im Kleinverkaufspreise pro Mille:						
	bis 15 Mk.	von 15—25 Mk.	von 25—35 Mk.	von 35—50 Mk.	von 50—70 Mk.	über 70 Mk.	Insgesamt
3	—	—	168 620	—	—	—	168 620
4	—	19 191 840	—	—	—	—	19 191 840
5	1 395 360	1 992 300	25 420	25 280	1 260	5 720	3 445 340
8	6 484 620	—	—	—	—	—	6 484 620
10	136 563 580	29 551 540	13 652 720	3 788 720	121 020	161 120	183 838 700
15	20 537 140	—	—	—	—	—	20 537 140
20	4 769 720	2 224 020	3 929 740	4 610 540	1 331 700	928 580	17 794 300
25	661 220	784 720	829 880	1 022 240	303 760	70 080	3 671 900
50	226 040	6 553 500	1 364 880	1 164 400	112 000	54 380	9 475 200
100	4 013 260	11 357 140	5 308 320	2 122 940	420 940	127 960	23 350 560
500	50 020	91 980	81 180	2 180	—	—	225 360
1000	104 080	—	—	—	—	—	104 080

Nehmen wir an, 1/250 Packungen[1]), die aus einem bestimmten Material hergestellt seien, kosteten dem Fabrikanten bei Bezug aus einer Kartonnagenfabrik für das Mille Zigaretten 2½—3 Mk., so würden sich 1/100 Packungen aus dem gleichen Material für ebenfalls tausend Zigaretten auf 1,25—1,50 Mk. stellen.

Hierzu kommt noch, daß kleine Packungen auch beim Verpacken der Zigaretten viel mehr Arbeit verursachen, denn 1000 Zigaretten sind schneller in 10 als in 100 oder gar 250 verschiedene Kästen gelegt.

Neben der Größe kommt es für die Bestimmung der Höhe der Kosten noch bedeutend mehr auf das Material, aus dem die Packung gefertigt ist, und auf die Art ihrer Ausstattung an. Am teuersten stellen sich die emaillierten Blechdosen, für die mitunter von den Zigarettenfabrikanten ganz beträchtliche Summen ausgegeben werden. So stellen sich z. B. die Blechdosen für 1/50 Packungen einer großen Dresdner Zigarettenfabrik, die freilich auch vorzüglich ausgestattet sind, auf sechzehn Pfennig pro Stück. Diesen Preis muß der Fabrikant der Emballagefabrik bezahlen. Billiger als Blech kommen die anderen Packmaterialien zu stehen.

Um ein Mille Zigaretten zu 1/100 Packungen zu verpacken, muß der Fabrikant im Durchschnitt anlegen: Papierbeutel 35 Pfg, Schieberkästen aus dünner Glanzpappe 1,50 Mk., feste Kartonschachteln 2,50 Mk., Blechdosen 4 Mk.

Die Preise richten sich natürlich auch nach der Menge, die der Fabrikant gleichzeitig bei der Blechemballagen- bez. Kartonnagenfabrik bestellt und abnimmt. „Bei schön ausgestatteten Schachteln werden nicht Hunderte, nicht Tausende, sondern es werden Zehntausende und Hunderttausende Stück gleichzeitig bestellt. Gerade durch die Bestellung in großen Massen, dadurch daß man bei den verschiedenen Papierbearbeitungsmaschinen, Druckerpressen usw. die entsprechenden Einrichtungen trifft, werden solche Schachteln viel billiger, daß z. B. Schachteln, die bei Bestellung zu hundert Stück elf Mark kosten, sich bei Bestellung von zehntausend Stück auf einmal pro hundert Stück nur auf vier Mark stellen“ [2]).

b. Die Kartonnagenfabrikation in eigener Regie.

Nicht alle Zigarettenfabriken lassen sich die erforderlichen Kartonnagen in fremden Spezialbetrieben anfertigen; eine Anzahl

1) Man geht stets vom Tausend aus, sodaß 1/250 Packungen solche sind, die 1000/250 = 4 Zigaretten enthalten.

2) Stenographische Reichstagsberichte, Band 217, Seite 2937.

derselben stellt sie sich vielmehr selbst her. Diese Betriebe weisen eine besondere Abteilung auf, in der ständig unter Leitung eines Werkmeisters, der gelernter Buchbinder ist, eine größere Anzahl von Arbeitern (Papierschneider, Kästchen-Zusammensetzerinnen, Golddruckprägerinnen, Nadlerinnen u. a.) damit beschäftigt sind, aus den von Papierfabriken bezogenen Pappbogen Schachteln und Kästchen herzustellen. Der Produktionsprozeß geht hierbei in folgender Weise vor sich: Zuerst stellt der Werkmeister eine Anzahl von Probekartons verschiedenen Formates her, die er im Rohzustande den Fabrikleitern zur Beurteilung vorlegt. Diese wählen nun aus den vorgelegten Musterkartons denjenigen aus, der ihnen am besten gefällt, bez. verwerfen sie alle Muster und lassen noch einmal eine neue Kollektion anfertigen. Haben sie sich für ein bestimmtes Format entschieden, so kommt nunmehr die nicht immer leichte Wahl der Ausstattung daran. Auf die Deckel der Kartons werden gewöhnlich Etiquetten geklebt, die von lithographischen Anstalten bezogen werden. Der Etiquette muß auch die übrige Ausstattung der Kästen angepaßt sein, deren Ausführung der Fabrikleiter zusammen mit seinem Werkmeister bespricht.

Ist man sich endlich über die gesamte Ausstattung der Schachteln schlüssig geworden, so werden jetzt erst wieder einige, vollständig ausgestattete Probekartons hergestellt; erst wenn diese gefallen, wird mit der Fabrikation im großen begonnen: Mit Papierschneidemaschinen wird die zu den Kästchen notwendige Pappe und ebenso das zum Bekleben der Kästen erforderliche Papier in passende Stücke geschnitten. Aufgabe bestimmter Arbeiterinnen ist es nun, aus den zugeschnittenen Pappstücken die Kästen zusammenzuleimen, während wieder andere Arbeiterinnen die zusammengeleimten Kästen mit Etiketten und Papier bekleben.

Beschriebenes Verfahren ist das bei der Herstellung fester Kartonschachteln übliche.

Für die Herstellung der leichten „Schieberschachteln“ dagegen bezieht man aus Papierfabriken dünne Glanzpappe in Bogen, die man in lithographischen Anstalten mit gewünschtem Bilder- und Schriftaufdruck versehen läßt. In der Kartonnagenabteilung der Zigarettenfabrik selbst wird dann aus diesen „Bilderbogen“ durch Maschinen die zu einer Schachtel ihren äußeren Umrissen nach notwendige Pappe ausgestanzt, sodaß es nur noch einiger Handgriffe seitens einer Arbeiterin bedarf, um aus dem geformten und bedruckten Pappstück, das zuvor noch von einer Ritzmaschine bearbeitet worden ist, die Schachtel zu falten und zu kleben.

Die Produktionsverbilligung, die durch Anfertigung der nötigen Kartonnagen in eigener Regie erzielt wird, ist ziemlich bedeutend; durchschnittlich stellt sich dem Zigarettenfabrikanten das selbst hergestellte Packmaterial um zehn bis zwanzig Prozent billiger als das fertig bezogene. Hierzu kommt noch der Vorteil, daß man je nach Bedarf anfertigen kann; hat sich eine Verpackungsform als unpraktisch oder ungefällig erwiesen, so kann man sofort zur Herstellung einer anderen übergehen. Ein Fabrikant dagegen, der viele Tausende von Kartons derselben Art auf einmal aus einer Kartonnagenfabrik bezogen hat, muß, falls sich die Packung aus irgend einem Grunde als unpassend erwiesen hat, trotzdem die alten Vorräte aufbrauchen oder er muß sie wegwerfen und erleidet so große Verluste.

Da sich die Anlage einer eigenen Kartonnagen-Fabrikationsstelle aber nur bei einer gewissen Größe und Stetigkeit der Ausnutzung lohnt, so ist sie nur für die größten Zigarettenfabriken rentabel und möglich.

Die Blechdosen, die auch zur Verpackung von Zigaretten dienen, werden von keiner Zigarettenfabrik selbst hergestellt, sondern stets von besonderen Blechemballagefabriken bezogen, da ihre Herstellung teure Anlagen erfordert und eine Anfertigung derselben in eigener Regie sich auch für die größten Zigarettenfabriken wegen des relativ geringen Bedarfes daran nicht verlohnen würde.

c) Die Packabteilung.

Die Packabteilung einer Zigarettenfabrik besteht eigentlich wieder aus drei verschiedenen Abteilungen: 1. der Abteilung für Verpackung der losen Zigaretten in Schachteln, 2. der Abteilung für Banderolierung der Schachteln und 3. der Abteilung für Verpackung der banderolierten Schachteln zu ½ und 1 Mille Paketen; hierzu tritt für diejenigen Fabriken, die auch Rauchtabak anfertigen, noch die Abteilung für Rauchtabakverpackung. Die Aufsicht über alle diese Abteilungen führt ein Beamter, der sich von der „Lagerverwaltung für halbfertige Fabrikate“ die Zigaretten, von der Kartonnagenabteilung oder, falls eine solche nicht besteht, von der Papierlagerverwaltung die Kartons usw. und gegebenenfalls von der Tabakschneiderei den Rauchtabak aushändigen läßt.

Die Packerinnen erhalten von ihm die Zigaretten in denselben Ständern, in denen sie von den Zigarettenmacherinnen abgeliefert sind; die Stückzahl, zu der sie die Zigaretten zu verpacken haben,

finden sie hierbei auf dem „Begleit-Zettel“ [1]) angegeben, der dem Ständer angeheftet ist. Nachdem sie sich auch noch die zum Verpacken nötigen Schachteln haben ausliefern lassen, begeben sie sich an ihre Plätze und verrichten hier ihre Arbeit.

Bei Gelegenheit des Verpackens erfolgt zugleich nochmals eine Kontrolle der Zigarettenmacherinnen, denn die Packerinnen sind streng angewiesen, nur tadellose Stücke zu verpacken, fehlerhafte Fabrikate dagegen auszusortieren und zurückzuliefern. Ferner stellt sich jetzt genau heraus, ob die von der Zigarettenmacherin beim Abliefern angegebene und auf dem Begleit-Zettel vermerkte Stückzahl mit der Wirklichkeit übereinstimmt. Ihre diesbezüglichen Beobachtungen hat die Packerin auf dem Begleit-Zettel in die Rubrik „Fehlen oder schlechte . . . Stück“ einzutragen, dazu an anderer Stelle des Zettels den Tag, an dem sie die Zigaretten verpackt hat, und ihre Lohnbuchnummer.

Auch in die Zigarettenschachteln muß die Packerin, falls es sich um bessere Zigaretten handelt, sowohl ihre Nummer als auch die der Zigarettenmacherin, die auf dem Begleit-Zettel angegeben ist, eintragen. Stellt sich nun beim Händler heraus, daß ihm gelieferte Ware nicht gut gearbeitet oder nicht richtig gepackt ist, so teilt er dem Fabrikanten bei seiner Reklamation nur die in dem Kästchen gefundenen Nummern mit. Letzterer kann dann sofort aus seinen Büchern ersehen, wen die Schuld an dem Vorfall trifft.

Hat eine Arbeiterin das ihr übergebene Quantum Zigaretten verpackt, so liefert sie die vollgepackten Schachteln und den Ständer, in dem sich die Zigaretten befanden, wieder an den Werkmeister ab, ebenso auch etwaige schlechte Stücke. Hierbei wird ihr der verdiente Lohn vom Lohnbuchführer im Lohnbuch und auf der Lohnliste gutgeschrieben.

Falls von der Packerin gemeldet ist, daß Stücke fehlten oder zum Verpacken untauglich waren, so wird der Ständer nebst etwa aussortierten Stücken nochmals in die Zigarettenanfertigungs-Abteilung zurückgeschickt, damit die in Frage kommende Zigarettenmacherin das Fehlende ergänze. Die erfolgte Nachlieferung der Stücke wird wiederum vom Werkmeister der Zigarettenanfertigungs-Abteilung auf dem Begleit-Zettel vermerkt; hierauf wird der Ständer wieder in die Packabteilung zurückgeschickt, wo die nachgelieferten Stücke noch nachträglich verpackt werden.

Die gepackten Schachteln gelangen in die Hände besonderer Arbeiterinnen, sogenannter Banderoliererinnen, die sie mit den vor-

1) Vergl. das Muster auf Seite 49.

schriftsmäßigen Steuerzeichen versehen. Da letztere von der Steuerbehörde in Bogen zu je zwanzig Stück und in ungummiertem Zustande geliefert werden, so haben die Zigarettenfabrikanten besondere Papierschneidemaschinen zum Zerschneiden und auch besondere Anleimapparate zum Gummieren dieser Bogen aufstellen müssen. In letzter Zeit hat man in einigen Betrieben auch Maschinen aufgestellt, die automatisch die zugeschnittenen Banderolenstreifen mit Klebstoff versehen und den Packungen umlegen. Die Leistung einer solchen Maschine beläuft sich auf vierzig bis fünfzig Banderolierungen in der Minute, was gegenüber der immerhin mühseligen Handarbeit eine bedeutende Zeit- und Kostenersparnis bedeutet.

Die banderolierten Packungen der einzelnen Sorten werden endlich noch aus Zweckmäßigkeitsgründen zu größeren Posten (1/2 bis 1 Mille Zigaretten) vereint. In dieser Gestalt verläßt dann die Ware den Packsaal, um dem unter steueramtlicher Kontrolle stehenden „Lager für fertige Fabrikate" zugeführt zu werden[1]).

In diesem „Lager für fertige Fabrikate" sind in jeder größeren Zigarettenfabrik außer einem Lagerverwalter noch eine Anzahl von Unterbeamten und Mädchen damit beschäftigt, die aus der Packerei gekommenen Waren einzuordnen und die Kommissionen zusammenzustellen. Dem Lagerverwalter fällt dabei noch die Aufgabe zu, den Meistern der verschiedenen Betriebsabteilungen allabendlich für den nächsten Tag Arbeitsanweisungen zu geben. Zu dieser Funktion befähigt ihn seine genaue Kenntnis der Lagervorräte und der täglichen Ausgänge.

Den Schluß dieses Abschnittes mögen einige Angaben über die Organisation des Versandes, wie ich sie in einer großen Zigarettenfabrik kennen gelernt habe, bilden.

Laufen die Bestellungen mit der Post ein, so werden sie zunächst von der Korrespondenz-Abteilung in Empfang genommen, mit dem Datumstempel des Empfangstages versehen und dabei zugleich gesichtet. Sodann werden die Aufträge der einzelnen Reisenden bez. Platzvertreter in besondere Kontrollmappen unter deren Namen eingetragen, damit der Fabrikant jederzeit feststellen kann, wieviel ihm jeder dieser Leute wert ist. Hierauf gehen die Bestellzettel in die Buchhalterei zur Prüfung der Zahlungsfähigkeit des Auftraggebers. Ergibt die Prüfung in den Büchern, daß das Konto desselben schon zu stark belastet ist, so wird der Auftrag in an-

1) Vergl. hierzu auch die Vorschriften in § 34 der Ausführungsbestimmungen zum Zigarettensteuer-Gesetz.

gemessener Weise reduziert oder es wird um vorherige Einsendung der noch schuldigen Beträge gebeten. Bei neuen Kunden werden stets vor Effektuierung der Aufträge Auskünfte über die Zahlungsfähigkeit bei verschiedenen Büros eingeholt [1]).

Alle Aufträge, die effektuiert werden sollen, werden weiter zur Eintragung in das Kommissionsbuch gegeben und nur die hier verzeichneten Posten werden den Verkäufern (Agenten oder Reisenden) in Rechnung gestellt. Darauf gelangen die Bestellzettel zum Lagerverwalter, der die Kommissionen zusammenstellt und an die Versandabteilung weiter gibt. Die Bestellzettel selbst kommen wieder in der Buchhalterei zur Ausschreibung einer Rechnung zurück, deren Inhalt in das Fakturenkopiebuch übertragen wird. So werden nunmehr die Eintragungen des Kommissionsbuches durch die Angaben des Fakturenkopiebuches kontrolliert, aus welch' letzterem dann noch die Übertragung der einzelnen Posten ins Hauptbuch erfolgt.

1) Bei allen diesen Vorsichtsmaßregeln werden in betreffendem Betriebe jährlich fünf Prozent für Außenstände abgeschrieben; durchschnittlich machen die uneinbringbaren Außenstände aber nicht mehr als zwei Prozent aus.

IV. Abschnitt.

Die Absatzverhältnisse.

A. Die Organisation des Absatzes in Deutschland.

Den Vertrieb ihrer Produkte an die Händler übernehmen die kleineren Fabrikanten, die nur für den lokalen Markt arbeiten, meistens selbst. Der Besitzer eines solchen Betriebes sucht die Kleinhändler auf, legt ihnen seine Waren vor, erkundigt sich nach seinen Wünschen und läßt gegebenenfalls besondere Qualitäten oder Verpackungen für einzelne Händler anfertigen. Mitunter übernimmt er auch, falls er seine Geschäftsreisen weiter ausdehnen will, zwecks Verminderung der Reiseunkosten noch die Vertretung einer Zigarrenfabrik. Seine Absatzunkosten sind deshalb gering und beschränken sich lediglich auf die eigentlichen Reisespesen.

Kostspieliger und weitläufiger gestaltet sich dagegen der Absatz bei größeren Zigarettenfabriken. Hier bedarf es eines planmäßigen Vorgehens für den Fabrikanten, der für die einzelnen Fälle feststellen muß, wie er seine Erzeugnisse auf die wirksamste und doch billigste Weise zum Angebot bringen kann.

Gegenden konzentrierten Bedarfes, also größere Städte mit ihrer näheren Umgebung, werden einem „Vertreter“ zur Bearbeitung überwiesen, der die Händler seines Distriktes aufsucht, die Aufträge entgegennimmt und sie der Fabrik übermittelt. Diese Leute vertreten immer nur eine Zigarettenfabrik, wobei sie allerdings in der übergroßen Anzahl, um ihre Gewinnchancen zu vergrößern, noch Vertretungen von einigen Zigarrenfabriken ausüben. Es besteht nämlich in der Zigarrenindustrie die Einrichtung, daß nicht alle Fabriken dieselben Preislagen herstellen und vertreiben lassen. Es gibt Fabriken, die als Spezialität die Herstellung der Vier-, Fünf- und Sechspfennig-Zigarren betreiben. Eine Reihe anderer Firmen fertigt ausschließlich mittlere Preislagen zum Kleinverkaufspreise von sieben bis fünfzehn Pfennigen an, und weiter gibt es Zigarrenfabriken, die ausschließlich Zigarren höherer Preis-

lagen liefern, bez. deren Absatz in mittleren Preislagen ein ganz unbeträchtlicher ist. Aus dieser Abstufung heraus verträgt es sich sehr wohl, wenn ein Agent mehrere Zigarrenfabriken vertritt, was auch in praxi geschieht. Bei Zigarettenfabriken aber ist es anders. Sie liefern, wie schon erwähnt, fast alle sämtliche Preislagen, sodaß ein Vertreter, der zwei Zigarettenfabriken vertritt, die eine Konkurrenz mit der andern ausheben würde.

Die Waren selbst, die beim Vertrèter bestellt sind, werden lediglich vom Fabrikationsort aus an die Kleinhändler verschickt. Nur an ganz wenigen Plätzen lebhaftester Nachfrage, so z. B. in Berlin werden von seiten einiger Dresdener Fabrikanten zwecks Ersparnis unnötiger Transportkosten Lager gehalten, die ein vollständiges Sortiment aller Erzeugnisse betreffender Fabriken aufweisen.

Als Vergütung für ihre Bemühungen erhalten die Vertreter Provision. Bei der Bestimmung der Höhe dieser Provision sprechen die verschiedensten Faktoren mit. Ein bisher unbekanntes Fabrikat unterzubringen, ist naturgemäß schwieriger, als eine wohlbekannte Marke zu vertreiben. Infolgedessen ist der Prozentsatz, der für Provision auszuwerfen ist, bei unbekannten Marken höher als bei den schon in Händler- und Konsumentenkreisen als vorzüglich und des Einführens wert erkannten, älteren Konsummarken. Mit in die Wagschale fällt auch die Preislage der Zigaretten sowie die Art ihrer Aufmachung und Ausstattung. Im allgemeinen läßt sich sagen, daß zwischen fünf und zwanzig Prozent Provision an die Agenten bezahlt wird.

Mitunter halten sich die an den größten Plätzen etablierten Vertreter, die das Geschäft nicht allein bewältigen können, wieder Reisende, denen sie aus eigener Tasche festes Gehalt oder Provision gewähren. Die Fabrik selbst hat mit diesen Unteragenten nichts zu tun.

Von vielen Fabriken werden auch nach den Orten, an denen sie Vertreter haben, jährlich mehrmals besondere Reisende ausgesandt, um die Kundschaft in Begleitung der Agenten zu besuchen, die neuesten Muster vorzulegen und um überhaupt der Fabrik nähere Fühlung mit ihren Kunden zu verschaffen und zugleich die Agenten zu kontrollieren.

Wo der Bedarf so gering ist, daß ein ständiger Vertreter nicht genug Verdienst finden würde, dorthin sendet der Fabrikant Reisende, um den Absatz zu vermitteln. Diese Leute sind zumeist fest mit Gehalt angestellt, erhalten aber außerdem als Gegenleistung für aufgewandte Reiseunkosten einen bestimmten Betrag als Tages-

spesen und außerdem in vielen Fällen einen kleinen Prozentsatz an Provision, um ihr Interesse am Verkaufe besonders zu wecken.

In dritter Linie bedient sich der Fabrikant zum Zwecke des Vertriebes seiner Waren an den Kleinhändler noch des Grossisten, dessen Wirkungskreis aber immer mehr eingeengt worden ist, seitdem den Fabrikreisenden der Ausbau des Eisenbahnnetzes und die dadurch erfolgte Erschließung auch der kleinsten Ortschaften für den Verkehr ein immer weiteres Vordringen ermöglicht haben. Größtenteils sind die Grossisten deshalb heute nur noch auf die Restaurateure, Cafetiers, Produktenhändler usw. als Abnehmer angewiesen, die von den Fabrikreisenden und Vertretern zum großen Teil wegen der Geringfügigkeit ihrer Bestellungen nicht aufgesucht werden. Teilweise zählen sie aber auch noch die kleineren Zigarrenhändler zu ihren Kunden, denen sie als besondere Vorteile ein reich assortiertes Lager von Fabrikaten vieler Fabriken, die Gewährung eines längeren als sonst üblichen Zieles und die Bezugsmöglichkeit auch der kleinsten Quanten bieten.

Meistens hält sich auch der Grossist noch besondere Reisende, die von ihm teils festes Gehalt teils Provision erhalten.

Der Grossist selbst erhält vom Fabrikanten statt Provision: Rabatt, da er die Zigaretten nicht vertretungsweise für den Fabrikanten vertreibt, sondern sie als eigene Ware für eigene Rechnung verkauft. Für die prozentuale Höhe des Rabattes sind dabei dieselben Momente ausschlaggebend, die ich schon weiter oben als Bestimmungsfaktoren für die Höhe der Provision der Vertreter genannt habe. Ein Äquivalent kann der Fabrikant auch noch für die Zeitersparnisse bieten, die ihm bei Verkehr mit einem Grossisten erwächst, der vielleicht dieselben Umsätze erzielt wie beispielsweise zwanzig Detaillisten. Eine Rechnung muß über jeden ausgehenden Warenposten ausgeschrieben werden; eine solche über Hunderte von Mark für eine Sorte Zigaretten ist aber in kürzerer Zeit geschrieben als viele Rechnungen über geringe Beträge an Detaillisten. Zudem diskontieren die Grossisten vielfach, während der Detaillist ein Ziel von drei Monaten beansprucht und auch dieses noch mit Vorliebe wesentlich überschreitet.

Alle diese Punkte beeinflussen die Höhe des Rabattes, die sich übrigens auch noch nach der Bedeutung des Grossisten richtet. Bestimmte Angaben über die prozentuale Höhe desselben können deshalb nicht gemacht werden.

Neben diesen eigentlichen Grossisten gibt es auch noch große Detailgeschäfte, die nur nebenbei grossieren und wegen ihres großen

Bedarfes gleichfalls von der Fabrik besondere Rabatte zugestanden erhalten. Überhaupt gewähren die meisten Zigarettenfabriken allen Detailgeschäften, die jährlich für über fünfhundert Mark Waren beziehen, fünf und solchen, die für mehr als tausend Mark Waren beziehen, zehn Prozent Rabatt auf die Fakturapreise.

Die Zigaretten treffen beim Kleinhändler in völlig verkaufsreifem Zustand ein; eine längere Lagerung ist ihnen eher schädlich als nützlich, da sie dann zu sehr austrocknen. Hieraus entspringen zwei Handelsgebräuche:

1. die Zigaretten werden vom Kleinhändler immer nur in geringen Mengen bezogen, da dieser stets frische Ware am Lager haben muß.

2) die Zahlungsfristen sind bedeutend kürzer, als sie die Detaillisten vom Zigarrenhandel her gewöhnt sind.

Betrachten wir die einzelnen Punkte genauer. Da die Zigaretten nur in kleinen Posten vom Händler bezogen werden und ihr Gewicht und Umfang, auch bei Versand vieler tausend Stück, äußerst gering sind, eignet sich zu ihrer Verschickung am besten das Postpaket. Es entfällt denn auch der Versand von Zigaretten zum größten Teil auf Postsendungen, von denen viele den Wert von zehn Mark nicht übersteigen, so daß in letzteren Fällen die Porti etwa zehn Prozent vom Werte der Sendungen ausmachen. Die Versandspesen werden bei größeren Sendungen meistens vom Fabrikanten, bei kleineren (bis zehn Mark) vom Tabakhändler getragen; mitunter kommt es auch vor, daß sich beide Parteien darin teilen. Für die Bezahlung der Ware wird, wie schon weiter oben erwähnt, den Händlern drei Monate Ziel gewährt; bei Zahlung innerhalb vier Wochen werden gewöhnlich drei Prozent Skonto von den Fakturabeträgen abgerechnet.

Der Gewinn des Detaillisten an den Zigaretten beläuft sich jetzt gewöhnlich auf 25—30 Prozent. Von dem außerordentlichen Verbandstage der deutschen Zigaretten-Industrie, der am 14. August 1909 in Dresden abgehalten wurde, wurden folgende „Normalpreise“ für die einzelnen Preislagen aufgestellt und den Fabrikanten anempfohlen[1]):

Fabrikpreis	für	eine	1	Pfg.-Zigarette:		7,50	Mark	pro	Mille
„	„	„	2	„	„	14	„	„	„
„	„	„	2½	„	„	18	„	„	„
„	„	„	3	„	„	21	„	„	„

1) Vergl. Vereinigte Tabakzeitungen 1909, Nr. 35.

Fabrikpreis	für	eine	3½	Pfg.-Zigarette:		25	Mark	pro	Mille
„	„	„	4	„	„	28	„	„	„
„	„	„	5	„	„	35	„	„	„
„	„	„	6	„	„	42	„	„	„
„	„	„	7	„	„	48	„	„	„
„	„	„	8	„	„	55	„	„	„
„	„	„	10	„	„	68	„	„	„
„	„	„	12½	„	„	80	„	„	„
„	„	„	15	„	„	100	„	„	„

B. Stellung und Bedeutung der deutschen Zigarettenindustrie auf dem Weltmarkte.

Das Absatzgebiet der meisten deutschen Zigarettenfabriken beschränkt sich heute auf das Inland; nur ganz wenige Großbetriebe arbeiten für den Export und auch diese nur in geringem Umfange.

Die Exportquote ist im Laufe der Jahre ganz erheblich gesunken; sie machte im Jahre 1907 nur etwa 2 Prozent der Gesamtproduktion aus gegenüber 29,9 Prozent im Jahre 1877. Der relativ bedeutende Export in den siebziger und teilweise auch noch in den achtziger Jahren vorigen Jahrhunderts kam hauptsächlich durch die großen Lieferungsaufträge zustande, die damals die italienische Tabakregie in Deutschland, namentlich an die hierauf besonders eingerichtete Firma Laferme, erteilte [1]).

Im Laufe der Jahre hat man die Zigarettenfabrikation jedoch in Italien, wo sich seit 1884 der Betrieb des (vorher an Privatunternehmer verpachteten) Monopols in eigener Regie der Regierung befindet, in immer größerem Umfange selbst aufgenommen, so daß der deutschen Zigarettenindustrie dieses wichtige Absatzgebiet fast ganz verloren gegangen ist. Die italienische Monopolverwaltung bezieht heute aus Deutschland nicht mehr Zigaretten als die Monopolverwaltungen anderer Länder, die auch nur unter Überwindung größter Schwierigkeiten einen Import fremder Fabrikate in ganz beschränkter Menge gestatten. Andere bedeutendere Abnehmer haben sich für die deutsche Zigarettenindustrie nicht gefunden, denn die meisten Länder, die überhaupt für einen Zigarettenexport noch in Betracht kommen könnten — d. h. diejenigen, in denen die Tabakfabrikation nicht Staatsmonopol ist — haben mit ganz wenigen Ausnahmen Tabakfabrikate mit so horrend hohen Zollsätzen belegt, daß es ein nutzloses Beginnen wäre, Zigaretten nach solchen Ländern zu exportieren.

1) Vergl. Seite 5.

Der geringe deutsche Export richtet sich heute in der Hauptsache nach Holland und Skandinavien. Er wies in den letzten Jahren (bis 1906) dank den lebhaften Exportbemühungen der immer leistungsfähiger gewordenen Großfabrikantenschaft wieder einmal eine steigende Tendenz auf. In jüngster Zeit ist er jedoch wieder zurückgegangen, was zum Teil auf die große Konkurrenz zurückzuführen ist, die gerade in neuester Zeit den deutschen Zigaretten in Skandinavien vom amerikanischen Tabaktrust bereitet wird [1]), zum Teil aber auch eine Folge der gewaltigen Zollerhöhung ist, die im Jahre 1908 (mit Wirkung vom 6. 5. 08 ab) in einem für den deutschen Export so wichtigen Lande wie Dänemark erfolgte. Wurde doch daselbst zu betreffendem Zeitpunkte der Zollsatz für Zigaretten nicht nur auf das Doppelte erhöht, sondern auch noch ein Zuschlagszoll von 30 Proz. ad valorem eingeführt [2]).

Ist der Export so schon möglichst erschwert, so wird er es noch mehr durch die deutschen steuergesetzlichen Vorschriften. Nach diesen dürfen Zigaretten, die von der Zigarettensteuer befreit bleiben sollen, nur unter Steueraufsicht ausgeführt werden, d. h. sie müssen unter Aufsicht eines hierzu besonders in die Fabrik berufenen Steuerbeamten, der natürlich auch bezahlt werden muß, in Kisten verpackt werden, die dann der Beamte versiegelt. Für den Steuerbetrag haftet der exportierende Fabrikant auch weiterhin noch so lange, bis der Ausgang über die Grenze dem am Orte der Fabrik befindlichen Steueramte nachgewiesen ist.

Auf Antrag wird dem Exporteur auch eine Rückvergütung des gezahlten Tabakzolles gewährt; dieselbe beträgt für Zigaretten ohne Mundstück 90 Mark pro 100 Kilo des Reingewichts der Erzeugnisse [3]) und für Zigaretten mit Mundstück 93 Mark für je 100 Kilo ihres Inhaltes an Tabak [4]).

Der Export erstreckt sich im wesentlichen nur auf billigere Fabrikate. Es wurden in den letzten 29 Jahren folgende Mengen ausgeführt:

1) Vergl. hierzu: Dresdener Handelskammerbericht 1907, Teil II, Seite 121.

2) Der Zoll beträgt heute:
   1. in Dänemark: 0,64 Kronen (= 0,72 Mark) pro Kilo Zigaretten und 30 Prozent ad valorem,
   2. in Norwegen: 6 Kronen (= 6,75 Mark) pro Kilo Zigaretten,
   3. in Holland: 0,4 Gulden (= 0,67 Mark) pro Kilo Zigaretten.

3) Es ist hierbei ein Mindesttabakgehalt von 97 Prozent und ein Fabrikationsverlust von 10 Prozent angenommen.

4) Es ist ein Fabrikationsverlust von 10 Prozent angenommen.

Jahr	Tonnen	zu Millionen Mark	Jahr	Tonnen	zu Millionen Mark
1880	82	0,6	1895	48	0,6
1881	81	0,6	1896	55	0,5
1882	111	1,1	1897	59	0,6
1883	69	1,0	1898	83	0,7
1884	70	1,0	1899	93	0,7
1885	72	0,9	1900	64	0,7
1886	62	0,7	1901	76	0,8
1887	70	0,8	1902	83	0,8
1888	51	0,5	1903	87	0,8
1889	70	0,7	1904	81	0,9
1890	85	0,8	1905	96	1,0
1891	64	0,6	1906	98	1,2
1892	37	0,3	1907	91	1,1
1893	38	0,3	1908	85	1,3
1894	36	0,5			

C. Die Konkurrenten der deutschen Zigarettenindustrie.

Ist der Export nach dem Auslande fast bedeutunglos, so ist der Import fremder Fabrikate nach Deutschland und damit die Konkurrenz, die durch sie den deutschen Zigarettenfabrikanten auf dem einheimischen Markte bereitet wird, um so größer.

Begünstigt durch außerordentlich niedrige Zollsätze — bis 1906 betrug der Zoll für einen Doppelzentner Zigaretten nur 270 Mark — hat die Einfuhr im Laufe der Jahre immer größere Dimensionen annehmen können, wobei sie noch wesentlich durch die bekannte Vorliebe des Deutschen für alles Ausländische gefördert wurde. Daß durch den starken Import alljährlich der deutschen Nationalwirtschaft große Summen entzogen werden, ist aber um so bedauerlicher, als die vom Auslande eingeführten Zigaretten nie besser sein können wie die gleichpreisigen deutschen Produkte.

Das Gute an einer Zigarette, mag sie hergestellt sein, wo sie wolle, ob in Ägypten, wo trotz der bedeutenden Kairener Zigarettenindustrie infolge Verbotes der türkischen Regierung vom 25. Juni 1890 [1]) nicht eine einzige Tabakpflanze angebaut werden darf, oder in Österreich, das auch erst den Tabak aus der Türkei importieren muß, oder in England, welches mit seinen Zigarettenfabrikaten in letzter Zeit ebenfalls öfter auf dem deutschen Markte zu sehen ist, oder in Deutschland mit seiner hoch entwickelten Zigarettenindustrie — an allen diesen Zigaretten ist und bleibt das

1) Vergl. Deutsches Handels-Archiv, 1890, Teil I, Seite 411.

Gute der zu ihnen in mehr oder minder großen Quantitäten mit verarbeitete türkische Tabak.

Hinzugefügt werden kann aber, daß es kein Land gibt, in dem dieser türkische Tabak mit mehr Sorgfalt und Verständnis behandelt wird als in Deutschland. Sieht man die deutschen Industriepaläste, vergegenwärtigt man sich ihre in technischer wie hygienischer Beziehung großartigen Einrichtungen und stellt diesen modernen Großbetrieben die primitiven Verhältnisse gegenüber, unter denen beispielsweise im Orient Industrieprodukte erzeugt werden, so wird man, immer Verwendung der gleichen guten Materialien vorausgesetzt, dem ausländischen Erzeugnis das Wort gewiß nicht reden können. Die überall anerkannte Gründlichkeit und Betriebsamkeit des deutschen Unternehmers gewährleisten dem deutschen Konsumenten ein besseres Fabrikat als irgend ein ausländischer Produzent.

In letzter Zeit ist der Import wenigstens dadurch etwas erschwert worden, daß durch das Zigarettensteuergesetz vom 3. Juni 1906 der Einfuhrzoll von 270 auf 700 Mark, durch das am 9. Juli 1909 vom Reichstag angenommene Tabaksteuergesetz gar auf 1000 Mark pro Doppelzentner Zigaretten erhöht und somit endlich den langjährigen Forderungen der deutschen Industrie nach Schutz gegen das Ausland nachgegeben worden ist. Der Import ist seit der ersten Zollerhöhung auch zurückgegangen, jedoch nicht in dem erwarteten Umfange. Der deutsche Konsument hat sich zu sehr an die Importen gewöhnt, als daß er sie gleich ganz hätte aufgeben können. Besonders bemerkenswert ist namentlich, daß trotz des hohen Zolls noch ziemlich viel Zigaretten billigerer Preislage eingeführt werden [1]).

Es handelt sich hierbei hauptsächlich um die 2½ Pf.-„Sport"-Zigarette der österreichischen Regie, die in außerordentlich großen Mengen namentlich in Süddeutschland konsumiert wird. Diese „Sport"-Zigarette soll übrigens, wie mir von einem Fachmanne versichert wurde, für den Export nach Deutschland in bedeutend besserer Qualität hergestellt werden als für den österreichischen

1) Im Steuerjahre 1907/8 verteilten sich die eingeführten Zigaretten auf folgende Preislagen:

728 000	Stück	im	Kleinverkaufspreise			bis	15	Mk.	pro Mille
265 924 000	„	„	„	von	15	„	25	„	„ „
62 455 000	„	„	„	„	25	„	35	„	„ „
105 858 000	„	„	„	„	35	„	50	„	„ „
57 036 000	„	„	„	„	50	„	70	„	„ „
29 755 000	„	„	„	„	über		70	„	„ „

Inlandsverkauf. Die österreichische Regie hofft jedenfalls dadurch, daß sie diese Marke besonders preiswert gestaltet, auch für ihre anderen Fabrikate in Deutschland Freunde zu gewinnen, wie sie denn überhaupt in letzter Zeit die allergrößten Anstrengungen gemacht hat, um ihr Exportgeschäft nach Deutschland, ungeachtet des erhöhten Zolles und der Banderolensteuer, zu vergrößern. Aufmerksame Beobachter konnten wahrnehmen, daß gerade in den letzten Jahren die Zahl der Tabakgeschäfte außerordentlich stark zugenommen hat, die an ihren Läden das gelbe Schild mit der Aufschrift „Verschleiß der k. k. österreichischen Tabakfabrikate“ angebracht haben.

Es ist deshalb nicht zu verwundern, daß der Import österreichischer Zigaretten auch nach Einführung des Zigaretten-Steuergesetzes noch zugenommen hat. Ein wesentlicher Rückgang des Importes ist dagegen seit jenem Zeitpunkte bei den ägyptischen und russischen Fabrikaten eingetreten; von diesen wird jetzt in der Hauptsache nur noch bessere Ware importiert, die die Zollbelastung leichter tragen kann.

Zum Vertriebe ihrer Produkte haben die großen ägyptischen Zigarettenfabriken Zweigniederlassungen in Deutschland errichtet, die sich in Hamburg und Bremen befinden. Die russischen Fabriken haben meistens in Berlin ihre Hauptvertreter, während der Hauptverlag der k. k. österreichischen Tabak-Regie in München seinen Sitz hat.

In den letzten neunundzwanzig Jahren wurden folgende Mengen von Zigaretten eingeführt:

Jahr	Insgesamt		Davon aus:					
			Österreich-Ungarn		Rußland		Ägypten	
	Tonnen	zu Millionen Mark	Tonnen	zu Millionen Mark	Tonnen	zu Millionen Mark	Tonnen	zu Millionen Mark
1880	25	0,4	3	0,1	11	0,2	—	—
1881	25	0,5	4	0,1	11	0,2	—	—
1882	28	0,5	3	0,1	12	0,2	—	—
1883	30	0,5	4	0,1	11	0,2	—	—
1884	37	0,7	5	0,1	14	0,2	1	?
1885	45	0,6	7	0,1	12	0,2	2	?
1886	48	0,7	8	0,1	14	0,2	4	0,1
1887	55	0,8	11	0,2	15	0,2	6	0,1
1888	65	0,8	16	0,2	17	0,2	11	0,1
1889	80	1,0	18	0,2	19	0,2	20	0,2

Jahr	Insgesamt		Davon aus:					
			Österreich-Ungarn		Rußland		Ägypten	
	Tonnen	zu Millionen Mark	Tonnen	zu Millionen Mark	Tonnen	zu Millionen Mark	Tonnen	zu Millionen Mark
1890	92	1,1	18	0,2	20	0,2	32	0,4
1891	107	1,3	16	0,2	21	0,3	47	0,6
1892	116	1,4	12	0,1	24	0,3	57	0,7
1893	130	1,6	9	0,1	24	0,3	68	0,8
1894	143	3,0	7	0,1	29	0,9	75	1,5
1895	162	2,9	6	0,1	36	0,7	82	1,6
1896	190	3,4	9	0,1	40	0,7	95	1,9
1897	212	3,5	13	0,2	44	0,7	109	2,1
1898	260	5,3	21	0,2	56	1,1	139	3,3
1899	321	6,5	30	0,3	69	1,4	176	4,2
1900	386	7,7	51	0,5	85	1,7	201	4,8
1901	426	7,6	61	0,6	88	1,8	224	4,5
1902	480	7,9	84	0,8	92	1,4	248	5,0
1903	541	8,9	106	1,1	100	1,5	273	5,5
1904	659	10,6	156	1,6	115	1,7	317	6,3
1905	837	13,5	207	2,1	132	2,0	400	8,0
1906	736	11,6	246	3,1	103	1,5	298	5,7
1907	530	8,9	294	4,1	47	0,5	139	3,4
1908	595	10,7	376	6,0	40	0,6	119	2,9

V. Abschnitt.

Die Arbeiterverhältnisse.

A. Zusammensetzung und Ausbildung der Arbeiterschaft.

In der deutschen Zigarettenindustrie sind als Fabrikarbeiter etwa dreizehn- bis vierzehntausend Personen tätig. Von diesen sind annähernd achttausend wirkliche Facharbeiter (Zigarettenmacher); die anderen hingegen werden mit dem Verpacken der Zigaretten, Banderolieren, Anfertigen der Kartonnagen (soweit dies seitens der Zigarettenbetriebe in eigener Regie geschieht), Tabakaufreißen, Tabakschneiden, Bedienen der Maschinen usw. beschäftigt.

Die überwiegende Mehrzahl aller dieser Personen ist weiblichen Geschlechtes. Dies ist darauf zurückzuführen, daß das Zigarettenmachen eine Arbeit ist, die fast gar keine körperliche Kraft, sondern nur eine gewisse manuelle Geschicklichkeit erfordert. Auch mit dem Verpacken der Zigaretten, Banderolieren, Anfertigen der Kartonnagen, Tabaksortieren usw. sind fast ausschließlich weibliche Personen beschäftigt, da diese Arbeiten gleichfalls keinerlei physische Kraft beanspruchen.

So kommt es, daß in den deutschen Zigarettenbetrieben durchschnittlich neunzig Prozent aller beschäftigten Personen Frauen sind. Nur in Berlin ist das Verhältnis ein anderes, denn etwa vierzig Prozent aller in der Zigarettenindustrie beschäftigten Personen sind hier männlichen Geschlechtes. Dies hat seinen besonderen Grund. Es halten sich nämlich in Berlin eine größere Anzahl Russen auf, die hier als Zigarettenmacher tätig sind. Bedürfnisloser als die deutschen Arbeiter, begnügen sich diese Leute mit dem relativ geringen Verdienst, den ihnen das Zigarettenmachen einbringt. Nach Berlin wurden sie in den neunziger Jahren des vorigen und den ersten Jahren des neuen Jahrhunderts gerufen, als daselbst in der eben entstandenen Zigarettenindustrie infolge Fehlens eines größeren einheimischen Arbeiterstammes noch ein empfindlicher Mangel an Zigaretten-Handarbeiterinnen herrschte.

Man schlug hier also dasselbe Verfahren ein, wie seinerzeit [1]) der erste Dresdener Großbetrieb, die Kompagnie Laferme, die sich auch eine Schar geübter Arbeiter aus Rußland kommen ließ, da in Dresden damals noch so gut wie gar keine Zigarettenarbeiter zu finden waren.

Während sich nun in Dresden schon lange ein fester, ortsansässiger Arbeiterstamm gebildet hat, der aus deutschen, von jenen Russen angelernten Arbeiterinnen- und jetzt schon wieder aus deren Abkömmlingen und Schülerinnen besteht, hat die junge Berliner Industrie in der kurzen Zeit ihres Bestehens noch keinen ausreichenden, eigenen Arbeiterstamm schaffen können. Sie ist deshalb bis zu einem gewissen Grade noch immer auf die ausländischen Arbeiter angewiesen.

Bis vor wenigen Jahren war es in Berlin übrigens ziemlich schwer, junge Mädchen zur Ausbildung als Zigarettenmacherinnen zu gewinnen. So schrieben die Ältesten der Kaufmannschaft von Berlin noch vor einigen Jahren: „Die Zigarettenindustrie, speziell in Berlin, ist zu jung, als daß sich die eine Beschäftigung suchenden jungen Mädchen mit dem Gedanken vertraut machen könnten, das Zigarettenmachen zu erlernen [2])."

Es ist deshalb nicht verwunderlich, daß bis vor kurzem (bis Ende 1907 etwa) ein andauernder Mangel an gelernten Zigarettenarbeitern in Berlin bestand.

Behoben worden ist dieser erst in jüngster Zeit, teils, weil nach und nach doch eine größere Schar von Zigarettenarbeiterinnen herangebildet worden ist, teils, und dies ist der Hauptgrund, weil in der allerletzten Zeit die Berliner Großfabrikanten, wie schon erwähnt, immer mehr zur Maschinenanfertigung der Zigaretten übergegangen sind und somit eine größere Anzahl von gelernten Zigarettenarbeitern entbehrlich geworden ist. Es sei hierfür nur ein Beispiel angeführt: Die in Berlin-Pankow etablierte Firma Garbaty beschäftigte bis 1906/7 etwa vierhundert Zigaretten-Handarbeiter und -Handarbeiterinnen; jetzt hat sie dagegen vier Zigarettenmaschinen aufgestellt und beschäftigt mit Zigarettendrehen nur noch hundertundachtzig bis zweihundert Personen [3]). Ihre Produktion ist dabei heute bedeutend größer als früher.

---

1) Vergl. Seite 5.

2) Berliner Jahrbuch für Handel und Industrie 1907, II, Seite 123.

3) Vergl. Tabakarbeiter, Jahrgang 1909, No. 4 (Bericht über den Tabakarbeiter-Kongreß zu Berlin am 18./20. Januar 1909).

Soweit sich die deutschen Plätze, in denen sich in jüngster Zeit eine Zigarettenindustrie entwickelt hat, als Lehrmeister nicht direkt aus Rußland Arbeiter kommen ließen, suchten sie Dresdener Arbeiterinnen heranzuziehen. So wurden früher oft und werden zum Teil auch noch jetzt in Dresdener Zeitungen Arbeiterinnen nach auswärts verlangt, um dort die Zigarettenfabrikation einzuführen. Eine größere Anzahl solcher Arbeiterinnen aus ihrer Heimatstadt wegzuziehen, hat aber immer seine Schwierigkeit, weil Frauen zum Verlassen ihrer Heimat gewöhnlich nur schwer zu bewegen sind. So ist es auch allein der leichteren Beweglichkeit des männlichen Geschlechtes zuzuschreiben, daß aus Rußland in der Hauptsache immer gerade männliche Personen nach Deutschland kamen, um sich hier als Zigarettenmacher zu betätigen, obwohl doch in jenem Lande bedeutend mehr Frauen als Männer in der Zigarettenindustrie tätig sind.

Ein fester, schon längere Zeit bestehender, örtlicher Arbeiterstamm findet sich außer in Dresden überhaupt nur noch in den ostdeutschen Industrieorten, in denen die Zigarettenfabrikation auch schon lange einheimisch ist.

Von den deutschen Zigarettenarbeiterinnen sind etwa zwei Drittel ledigen Standes. Unter den übrigen befinden sich neben verwitweten, geschiedenen und eheverlassenen auch viele verheiratete Frauen. Von letzteren machten 122 auf den Fragebogen Angaben über den Beruf des Mannes. Es bezeichneten als solchen: siebzehn: Maurer, sechzehn: Arbeiter, sechs: Maler, je fünf: Fabrikarbeiter, Schlosser, je vier: Zimmermann, Schuhmacher, je drei: Zigarettenmacher, Kaufmann, Markthelfer, je zwei: Bahnarbeiter, Glasschleifer, Heizer, Klempner, Maschinist, Metallarbeiter, Musiker, Ratsarbeiter, Tiefbauarbeiter, je eine: Brauereiarbeiter, Buchdrucker, Bohrer, Drechsler, Eisendreher, Former, Fleischer, Fabrikportier, Gärtner, Kesselreiniger, Kutscher, Kohlenträger, Lagergehilfe, Laternenwärter, Maschinenbauer, Maschinenschlosser, Mechaniker, Möbelpolierer, Metallschläger, Ofensetzer, Polierer, Preßvergolder, Postbeamter, Papierschneider, Packer, Schraubendreher, Stanzer, Schmied, Schneider, Sattler, Steinschleifer, Tischler, Tierwärter, Tapezierer, Tabakarbeiter, Vergolder, Werkführer, Zigarrenmacher.

Es ist durchaus kein Zufall, daß die Gatten einer besonders großen Anzahl von Zigarettenarbeiterinnen gerade Maurer, Maler, oder Zimmerleute sind. Vielmehr ist es gerade dem Saisoncharakter, der allen diesen Berufen in mehr oder minder großem

Umfange zu eigen ist, zuzuschreiben, daß besonders die Frauen solcher Arbeiter in der Fabrik Verdienst suchen, um der Familie über die in gewissen Zeitabständen immer wiederkehrenden Perioden der Arbeits- und Verdienstlosigkeit des Familienoberhauptes hinwegzuhelfen.

Etwa zwei Fünftel aller in der Zigarettenindustrie beschäftigten Personen haben das einundzwanzigste Lebensjahr noch nicht erreicht. So zählte man z. B. unter den 4037 Personen, die im Jahre 1905 bei Beginn des noch später zu erwähnenden Dresdener Zigarettenarbeiterstreikes in den davon betroffenen Betrieben beschäftigt waren, 1517=37 % unter 21 Jahren[1]).

Sehr viele dieser minderjährigen Personen befinden sich namentlich unter den ungelernten Arbeiterinnen. Unter den gelernten Zigarettenmacherinnen dagegen ist der Prozentsatz der unter einundzwanzig Jahre alten Personen etwas geringer. Dies hat seinen Grund darin, daß eine Arbeiterin, die einmal das Zigarettenmachen erlernt hat, diese Tätigkeit auch ausübt, solange sie überhaupt Geld verdienen muß. Von den ungelernten Arbeiterinnen dagegen lernen viele in späteren Jahren doch noch irgend eine Berufsgeschicklichkeit oder gehen sonst zu anderer, besser bezahlter Tätigkeit über.

Personen unter sechzehn Jahren findet man in der Zigarettenindustrie so gut wie gar nicht. In den meisten größeren Betrieben fehlt diese Arbeiterkategorie überhaupt gänzlich, da diese es prinzipiell ablehnen, Personen aufzunehmen, welche den Bestimmungen für jugendliche Arbeiter unterliegen.

Die meisten der in Zigarettenbetrieben beschäftigten Mädchen haben, soweit sie nicht nach Verlassen der Schule erst einige Jahre ihren Eltern bei Anfertigung von Heimarbeit behilflich gewesen sind, vor ihrem Eintritt in die Zigarettenfabrik schon eine andere Beschäftigung gehabt.

Als früheren Beruf gaben hierbei auf den Fragebogen an:

1. Von hundertundsechzehn Zigarettenmacherinnen: sechsundfünfzig: Dienstmädchen, neunzehn: Arbeiterin, je vier: Tabaksortiererin, Verkäuferin, je drei: Zigarettenpackerin, Arbeitsmädchen, je zwei: Aufwärterin, Kinderpflegerin, Putzmacherin, je eine: Buffetdame, Buchhalterin, Blumenarbeiterin, Filialleiterin, Expedientin, Glasbläserin, Kartonnagen-Arbeiterin, Kassiererin, Köchin, Koloristin, Landarbeiterin, Posamentenarbeiterin, Pelznäherin, Plät-

1) Statistik des Deutschen Reichs. Neue Folge, Band 178, II, Seite 116.

terin, Schokoladen-Arbeiterin, Samtschneiderin, Schneiderin, Spulerin, Textilarbeiterin, Waffelbäckerin, Waschfrau;

2. von dreizehn Tabaksortiererinnen: je vier: Dienstmädchen, Arbeiterin, drei: Aufwärterin, je eine: Maschinenstrickerin, Näherin;

3. von sechsundzwanzig Zigarettenpackerinnen: vierzehn: Dienstmädchen, fünf: Arbeiterin, je eine: Banderoliererin, Etikettiererin, Landarbeiterin, Schneiderin, Strohhutnäherin, Tabak-Einlegerin, Verkäuferin;

4. von sechzehn Arbeitsmädchen: sechs: Dienstmädchen, drei: Näherin, zwei: Schokoladen-Arbeiterin, je eine: Packerin, Garniererin, Blumenarbeiterin, Metallarbeiterin, Verkäuferin;

5. von vier Kartonnagen-Arbeiterinnen: je eine: Dienstmädchen, Lohnarbeiterin, Zigarettenmacherin, Tabaksortiererin.

Wie wir aus diesen Angaben ersehen können, sind besonders viele Arbeiterinnen zuvor Dienstmädchen gewesen. Die Hoffnung auf reichlicheren Verdienst und die Aussicht, mehr freie Zeit und größere Ungebundenheit zu erlangen, haben diese Mädchen gewöhnlich dazu verleitet, den Dienst zu verlassen und die Fabrik aufzusuchen, sei es, um nur als ungelernte Arbeiterinnen daselbst tätig zu sein, sei es, um eine Berufsgeschicklichkeit, eben das Zigarettenmachen, zu erlernen und sich so eine Aussicht auf besseres Fortkommen zu verschaffen.

Zur Ausbildung als berufsmäßige Zigarettenmacherin ist eine längere Lehrzeit erforderlich, denn obwohl das Zigarettenwickeln dem äußeren Anschein nach eine höchst einfache Arbeit zu sein scheint, bedarf es zu seiner kunstgerechten Ausführung doch neben Unterweisung von sachkundiger Seite vor allem einer längeren Übung. Das Bestreben der angehenden Zigarettenmacherin muß es in erster Linie sein, zu erlernen, die Zigaretten gleichmäßig, nicht zu fest und nicht zu locker, zu stopfen, damit sie gut lüften. Die ersten Tausende von Zigaretten, die Anfängerinnen herstellen, pflegen gewöhnlich für den Verkauf gänzlich unbrauchbar zu sein. Das Anlernen der Anfängerinnen erfolgt in den kleineren und mittleren Betrieben entweder durch den Werkmeister oder durch eine ältere, geschickte Arbeiterin, die von ihrer Schülerin direkt für ihre Bemühungen eine angemessene Entschädigung erhält. Größere Betriebe haben gewöhnlich besondere Lehrabteilungen eingerichtet, in denen die Lehrmädchen von besonders hierfür angestellten Personen, geübten, älteren Arbeitern oder Arbeiterinnen, in der Kunst des Zigarettenmachens unterwiesen werden. Als Lehrgeld erheben

manche dieser Fabriken Beträge in der Höhe von zehn bis zwanzig Mark, andere bilden die Lehrlinge überhaupt kostenlos aus, doch müssen sich letztere dann verpflichten, nach Beendigung der Lehrzeit noch eine gewisse Zeit im Betriebe zu verbleiben. Die Lehrzeit währt gewöhnlich drei bis sechs Monate. Bei Eingehung des Lehrverhältnisses wird, soweit größere Fabriken in Betracht kommen, gewöhnlich zwischen den beiden kontrahierenden Teilen ein schriftlicher Vertrag abgeschlossen, in dem die Bedingungen, unter denen das Lehrverhältnis eingegangen wird, genau fixiert sind.

Nachstehend gebe ich den Inhalt eines solchen Lehrvertrages, der in einer großen Dresdener Zigarettenfabrik in Kraft steht, dem Wortlaut nach wieder.

Lehrvertrag.

1. Zwischen der Firma X. zu Dresden und der Unterzeichneten ..... geboren am ..... in ..... ist heute nachstehender Vertrag geschlossen worden.

Die Unterzeichnete ..... tritt am ..... 190..... bei der Firma X. in die Lehre, um das Zigarettenarbeiten zu erlernen. Die Lehrzeit dauert 6 (sechs) Monate.

2. Das Lehrgeld beträgt Mk. 20, — (Zwanzig Mark). Kann dieser Betrag nicht sofort gezahlt werden, so ist er durch Ratenzahlungen in der Weise zu entrichten, daß an die Firma X. an jedem Lohntage, beginnend mit dem ersten Lohntage nach Ablieferung des von der Lernenden gefertigten vierten Tausend Zigaretten, Eine Mark vom Lohne abzuzahlen ist.

3. Das Lehrverhältnis kann beiderseits während der ersten vier Wochen nach Beginn der Lehrzeit durch einseitigen Rücktritt aufgelöst werden.

4. Die Lernende erhält für die von ihr angefertigten Zigaretten einen Arbeitslohn von Mk. 1,80 bis Mk. 3, je nachdem die Arbeit ausfällt, mit Ausnahme der ersten Lehr-10000, für welche Mk. 1,50 pro Tausend bezahlt werden.

Während der ersten acht Wochen gewährt die Firma eine freiwillige Zulage zum Lohn in der Höhe, daß derselbe Mk. 5,— pro Woche beträgt, d. h. wenn der Akkordwochenlohn Mk. 5,— nicht erreicht, wird ein Zuschuß bis zu dieser Höhe gewährt. Nach Ablauf von acht Wochen wird der Zuschuß nicht mehr

gewährt, weil dann der Akkordlohn Mk. 5,— in der Regel übersteigt.

5. Nach Ablauf der Lehrzeit treten die Bestimmungen der Arbeitsordnung der Firma X. im vollen Umfange in Kraft. Die Arbeitsordnung gilt auch bereits während der Lehrzeit, insoweit als sie nicht den Bestimmungen dieses Lehrvertrages entgegenstehende Punkte enthält.

6. Die Firma X. stellt freiwillig in Aussicht, sofern die Arbeiterin nach Beendigung der Lehrzeit noch 1½ Jahre bei ihr verblieben ist und sich gut geführt hat, das Lehrgeld zurückzuzahlen. Hierzu ist die Firma X. jedoch nicht verpflichtet, und die Rückzahlung kann unter keinen Umständen gefordert werden.

Dresden, den ..... 190.....

Für die Firma X., Dresden: Unterschrift der Lernenden:

.....

Unterschrift des Vaters, der Mutter oder des Vormundes:

.....

Die Echtheit der Unterschrift de..... beglaubigt:

.....

Die Zigarettenmacherinnen sind die einzigen Personen, die eine wirkliche Lehrzeit in der Zigarettenfabrik durchmachen müssen. Im übrigen bedient sich die Zigarettenindustrie außer einer großen Anzahl ungelernter Arbeiter und Arbeiterinnen, die das Verpacken der Zigaretten, Banderolieren, Tabakschneiden, Tabakaufreißen, Bedienen der Maschinen usw. übernehmen, noch einer Anzahl von Handwerkern als Schlosser, Buchbinder und Mechaniker; doch finden sich letztere Arbeiterkategorien nur in großen Betrieben, die mit Maschinen arbeiten.

Welch' große Anzahl von Spezialarbeitern übrigens in solchen maschinellen Großbetrieben beschäftigt ist, zeigt nachstehende Aufstellung, die die Verhältnisse einer der von mir besuchten Zigarettenfabriken wiedergibt. In diesem Betriebe, der seine Kartonnagen nicht selbst anfertigt, waren zur Zeit der Beobachtung insgesamt 466 Arbeiter und Arbeiterinnen beschäftigt. Diese verteilten sich auf die verschiedenen Betriebsabteilungen und Arbeiterkategorien in folgender Weise:

Tabaksortieren und -schneiden, Hülsenfabrikation	Zahl der Personen	Zigaretten-fabrikation	Zahl der Personen
Tabaklagerarbeiter	6	Zigarettenarbeiterinnen	158
Tabaksortiererinnen	25	Zigarettenlehrmeister	1
Tabakmischer	4	Personal an Zigaretten-maschinen:	
Tabakschneider	8	a) männlich	9
Papierschneider	3	b) weiblich	39
Personal an Hülsen-maschinen:			
a) männlich	4		
b) weiblich	25		

Verpackung, Banderolierung	Zahl der Personen	Versand, Lager, Reparaturwerkstätte, Schleiferei	Zahl der Personen
Zigarettenpackerinnen	76	Packer und Arbeiter im Versand	9
Päckchenkleberinnen u. Sieglerinnen	14	Arbeiterinnen im Lager-betrieb	12
Nadlerinnen	6	Mechaniker u. Schlosser	3
Druckerin	1	Schleifer	2
Banderolenkleberinnen	57	Heizer u. Maschinisten	2
		Aufwärterinnen	2

Der Betrieb hat eine Jahresproduktion von annähernd dreihundert Millionen Zigaretten, wovon etwa 1/6 durch Hand-, 5/6 durch Maschinenarbeit hergestellt werden.

In einem anderen Großbetriebe, der fast vierhundert Arbeiter und Arbeiterinnen beschäftigt und seine Kartonnagen selbst herstellt, verteilte sich die Arbeiterschaft auf folgende Arbeiterkategorien:

1. Tabaksortiererinnen, -mischer, -schneider, -lagerarbeiter . 35
2. Männliches und weibliches Personal an Hülsen- und Zigarettenmaschinen 20
3. Zigarettenhandarbeiterinnen 180
4. Zigarettenpackerinnen 70
5. Banderoliererinnen 30
6. Kartonnagenarbeiterinnen 60

Letztere Fabrik stellt jährlich etwa hundertundachzig Millionen Zigaretten her und zwar etwa hundertundzwanzig Millionen mit

Maschinen und sechzig Millionen durch Handarbeit. Die Maschinen leisten demnach in diesem Falle die Arbeit von ungefähr dreihundertundsechzig Handarbeiterinnen, so daß die unter 1, 4, 5 und 6 aufgeführten Arbeiter und Arbeiterinnen ihrer Zahl nach als ausreichend angesehen werden müssen für einen maschinenlosen Betrieb, der etwa fünfhundertundvierzig Zigaretten-Handarbeiterinnen beschäftigt.

B. Die Arbeitsbedingungen.

a) Allgemeines.

Das Verhältnis zwischen Arbeitgebern und Arbeitnehmern ist in allen Fabriken, die in der Regel 20 und mehr Arbeiter beschäftigen, gemäß § 134a der Gewerbeordnung auf Grund von Arbeitsordnungen geregelt. Charakteristisch für die Zigarettenindustrie sind namentlich die fast stets in diesen Arbeitsordnungen enthaltenen strengen Reinlichkeitsvorschriften, auf deren genaue Einhaltung in jedem besseren Zigarettenbetriebe gesehen wird, da es nur bei Beachtung größter Sauberkeit möglich ist, den Konsumenten eine appetitliche Ware zu liefern.

So sind z. B. in der Arbeitsordnung der B.'schen Zigarettenfabrik in Dresden folgende diesbezügliche Bestimmungen enthalten:

> Das Wechseln der Kleider darf nur in den betreffenden Garderoben geschehen. Jeder Arbeiter hat für Reinlichkeit seines Anzuges und seines Körpers überhaupt Sorge zu tragen. Beim Verlassen des Abortes und Pissoirs, nach Frühstück und Vesper, vor Beginn der Arbeit, sowie vor Wiederaufnahme derselben nach jeder Unterbrechung sind die Hände zu waschen. Zuwiderhandlungen werden bestraft.

Viele Fabrikanten verbieten ihren Arbeitern sogar, die Arbeitsräume mit ihren Straßenschuhen zu betreten, weil dann zu viel Schmutz in dieselben getragen wird, der sich später in Gestalt von Staub unter den Tabak mischen kann.

Bemerkenswert ist ferner noch, daß sich die meisten Fabrikanten in der Arbeitsordnung ausdrücklich das Recht zur Vornahme der Leibesvisitation bei den Arbeitern vorbehalten haben, um Materialentwendungen zu verhindern. Von diesem Rechte wird aber gewöhnlich nur äußerst selten Gebrauch gemacht, da sonst leicht — und zwar mit Recht — Unzufriedenheit unter den Arbeitern entsteht. In der schon oben zitierten Arbeitsordnung lautet die betreffende Bestimmung folgendermaßen:

Wenn der Arbeitgeber es für nötig befindet, hat jeder Arbeitnehmer sich auf Verlangen einer Untersuchung von seiten des Beauftragten des Arbeitgebers zu unterziehen; weibliche Arbeiter werden durch eine Person ihres Geschlechtes untersucht.

b) Die Arbeitszeit.

Die Arbeitszeit hat im Laufe der Jahre in vielen Fabriken eine Verkürzung erfahren. Bis 1904 wurde in den Zigarettenfabriken allgemein von 7 Uhr Morgens bis ½ oder um 7 Uhr abends bei Einschiebung einer einstündigen Mittags- und je einer einviertelstündigen Frühstücks- und Vesperpause gearbeitet, also insgesamt 10—10½ Stunden.

Im Jahre 1904 schritten zuerst mehrere Dresdener Zigarettenfabriken dazu, die durchgehende Arbeitszeit einzuführen und zugleich die Arbeitsdauer herabzusetzen. Ihrem Beispiele folgte nach und nach nicht nur die überwiegende Mehrzahl aller Dresdener, sondern auch eine große Anzahl Berliner und in anderen Städten Deutschlands befindliche Zigarettenfabriken nach. Überall, wo die durchgehende Arbeitszeit eingeführt ist, wird seitdem früh ½ oder um 7 Uhr mit der Arbeit begonnen und um 5 Uhr nachmittags aufgehört. Für Einnahme des Frühstücks wird hierbei eine Pause von einer viertel und für Einnahme des Mittagbrotes eine solche von einer halben bis dreiviertel Stunde gewährt. Die Vesperpause fällt ganz weg.

Die Arbeitszeit beträgt demnach jetzt in diesen Betrieben nur noch 9 bis 9½ Stunden. In Dresden arbeiteten den Angaben der Gewerbeinspektoren zufolge im Jahre 1907 [1]):

täglich	9	Stunden	circa 1100	Zigarettenarbeiterinnen
„	9¼	„	„ 350	„
„	9½	„	„ 1200	„

Trotz der Verkürzung der Arbeitszeit sind die Löhne der Zeitlöhner nicht herabgesetzt worden; auch die Akkordarbeiter haben im großen ganzen nicht an Verdienst verloren, da die längere Ruhezeit ihre Leistungsfähigkeit erhöhte und sie in der kürzeren Zeit zumeist das gleiche Quantum wie früher bei längerer Arbeitszeit fertigstellten [2]).

1) Jahresberichte der Königl. Sächsischen Gewerbe-Aufsichtsbeamten für 1907, Seite 123.

2) Vergl. auch den Bericht der Dresdener Handelskammer 1905: „Die Arbeitszeit bewährte sich und steigerte die Leistungsfähigkeit der Arbeiter."

Die Arbeitgeber behalten sich regelmäßig das Recht vor, bei drängender Arbeit die gewöhnliche Arbeitszeit zu verlängern und bei fehlender Arbeit zu kürzen. Während nun Überstunden so gut wie gar nicht vorkommen, da die Beschäftigung der Zigarettenfabriken während des ganzen Jahres eine gleich starke zu sein pflegt, ist in letzter Zeit infolge der auch auf die Zigarettenindustrie zurückwirkenden, allgemeinen schlechten Wirtschaftslage und infolge der vermehrten Maschineneinstellung den Zigaretten-Handarbeitern die Arbeitsleistung vielfach kontingentiert worden, d. h. es wird ihnen nur die Anfertigung einer bestimmten Anzahl von Zigaretten — z. B. 5000 Stück — pro Woche erlaubt. Hierdurch suchen die Fabrikanten die sonst notwendige Entlassung eines Teiles der Arbeiterschaft zu umgehen.

Es seien an dieser Stelle noch einige Angaben über die in der Zigarettenindustrie üblichen Kündigungsfristen gemacht. Diese sind in den verschiedenen Fabriken ziemlich verschieden. Man findet in den einzelnen Betrieben sowohl tägliche als auch wöchentliche als auch vierzehntägige Aufkündigungsfristen. In manchen, und darunter auch großen, Betrieben gibt es überhaupt keine Kündigungsfristen; die Arbeiter können hier vielmehr jederzeit sofort entlassen werden.

Am häufigsten findet sich, namentlich in den größeren Betrieben, vierzehntägige Kündigung.

C. Der Arbeitslohn.

a) Allgemeines.

Für den volkswirtschaftlichen Wert einer Industrie spricht in erster Linie die Gesamtsumme der Löhne, die durch sie in die Hände der Arbeiterschaft gelangt. Daß diese heute bei der Zigarettenindustrie durchaus nicht mehr unbeträchtlich ist, zeigt nachstehende Tabelle, die auf Grund der Berichte der Tabak-Berufsgenossenschaft angefertigt ist.

(S. Tabelle S. 82!)

Außer einem der schnellen Vermehrung der Arbeiterschaft entsprechend schnellen Anwachsen der Gesamtlohnsumme zeigt uns die Tabelle noch, daß

1. die Löhne der Zigarettenarbeiter von Jahr zu Jahr gestiegen sind, und zwar in den letzten zehn Jahren unter Zugrundelegung der Verhältnisse in der gesamten deutschen Zigarettenindustrie um 25 Prozent und daß

2. der auf einen Arbeiter durchschnittlich entfallende Jahreslohn in den ohne Motoren arbeitenden Betrieben bedeutend niedriger

ist als in den Motorbetrieben. Dies hat seinen Grund einerseits darin, daß die Betriebe ohne Motoren zumeist kleinere Betriebe sind, die durchschnittlich ihre Arbeiter bedeutend schlechter als die größeren zu bezahlen pflegen, zum anderen aber darin, daß in den Motorbetrieben eine größere Anzahl von Arbeitern, als Mechaniker, Schlosser, Buchbinder usw., beschäftigt ist, deren Löhne weit über denen der eigentlichen Zigarettenarbeiter stehen und deshalb auf die Höhe des Durchschnittslohnes einen stark erhöhenden Einfluß ausüben.

Jahr	Summe der wirklich verdienten Löhne in: Zigarettenfabriken ohne Motoren	Auf eine Person entfallen durchschnittlich	Zigarettenfabriken mit Motoren	Auf eine Person entfallen durchschnittlich	der gesamten Zigarettenindustrie	Auf eine Person entfallen durchschnittlich	der gesamten Tabakindustrie	Auf eine Person entfallen durchschnittlich
	Mark	Mark	Mark	Mark	Mark	Mark	Mark	Mark
1898	546 652	497	1 845 683	600	2 392 335	555	74 585 537	536
1899	566 604	515	2 204 938	612	2 771 542	566	75 257 781	541
1900	560 547	593	2 753 532	634	3 314 079	627	76 038 604	549
1901	522 994	574	2 895 290	623	3 418 284	615	73 817 222	528
1902	593 723	545	3 593 532	637	4 187 255	623	75 220 214	528
1903	692 783	535	4 228 316	649	4 921 099	629	76 994 590	531
1904	747 947	517	4 903 477	670	5 651 424	645	80 327 152	544
1905	810 393	533	5 828 410	723	6 638 803	693	83 821 438	555
1906	836 832	576	6 105 460	758	6 942 292	730	88 459 920	576
1907	1 054 640	583	7 923 690	791	8 978 330	759	97 922 769	603

Im ganzen wird man die in der Zigarettenindustrie üblichen Löhne, obwohl sie noch bedeutend höher als in anderen Zweigen der Tabakindustrie zu sein pflegen, nicht als glänzende bezeichnen können. Ihr niedriges Niveau wird hauptsächlich durch die geringen Anforderungen bedingt, die die Zigarettenindustrie an die physische Kraft der meisten ihrer Arbeiter stellt. Können doch fast alle hier erforderlichen Arbeiten von Frauen verrichtet werden, deren Forderungen von vornherein niedriger zu sein pflegen als die männlicher Arbeiter, teils weil sie bedürfnisloser als letztere sind, teils weil es sich bei vielen von ihnen nur um Gewinnung eines Zuschußverdienstes handelt.

b) Die Lohnhöhe bei den einzelnen Arbeiterkategorien.

1. Die Zigarettenmacher.

Das eigentliche Anfertigen der Zigaretten, das sogenannte „Zigarettenmachen“ oder „Zigarettendrehen“ wird allgemein im Akkord entlohnt. Die Akkordsätze für diese Arbeit sind im Laufe

der letzten 30 Jahre im Durchschnitt um 20—25 Prozent gestiegen. Im Jahre 1877 wurden nach den Berichten der Tabak-Enquete-Kommission im Reichsdurchschnitt für das Wickeln von tausend Zigaretten 1,80 Mark bezahlt; der durchschnittliche Wochenverdienst einer Zigarettenarbeiterin belief sich hierbei auf 10—12 Mark. Heute hat der Lohn für das Drehen von tausend Zigaretten durchschnittlich die Höhe von 2,30 Mark, der durchschnittliche Wochenverdienst einer Zigarettenarbeiterin hat jetzt dagegen die Höhe von zwölf bis fünfzehn Mark.

Die bedeutendste Lohnerhöhung haben die Zigarettenarbeiter erst in einem der letzten Jahre, und zwar im Jahre 1905, erzielt, in dem die erste und bisher überhaupt einzige allgemeine große Lohnbewegung unter den deutschen Zigarettenarbeitern stattfand. Diese nahm ihren Ausgang von der Metropole der Zigarettenindustrie, von Dresden, wo im Frühjahr 1905 eine Bewegung ausbrach, die die Herstellung einer Tarifgemeinschaft zwischen Arbeitgebern und -nehmern in der Dresdener Zigarettenindustrie zum Ziele hatte. Im Laufe der nachfolgenden Verhandlungen mit der Fabrikantenschaft ließen die Arbeiter dann aber den Gedanken einer Tarifvereinbarung wieder fallen, da sie einsahen, daß sie eine solche doch nicht würden durchsetzen können [1]). Sie drangen vielmehr nur noch auf die Anerkennung bestimmter Lohnforderungen.

Zuerst kam in der Fabrik von Eckstein & Söhne eine Vereinbarung zustande, auf Grund deren alle Gruppen von Arbeitern Lohnerhöhungen zugestanden erhielten; zugleich wurde auch für die Entlohnung der Zigarettenmacher ein fester Lohntarif aufgestellt. Andere größere und kleinere Betriebe folgten nach und bewilligten gleichfalls Lohnerhöhungen; in den Betrieben dagegen, die nicht bewilligten, wurde die Arbeit niedergelegt.

Um diese Zeit kam es aus Gründen, die mit der Lohnfrage nicht direkt in Zusammenhang standen [2]), plötzlich zu einem allgemeinen Streik bez. zu einer Aussperrung der Dresdener Zigarettenarbeiter und zwar auch in den Betrieben, die die Lohnforderungen schon bewilligt hatten.

---

1) Vergl. Jahresbericht des Tabakarbeiter-Verbandes 1905, Seite 32: „Das organisatorische Verhältnis in Dresden bot keine Gewähr, die Anerkennung erzwingen zu können, und anderseits waren die bestehenden Lohn- und Arbeitsverhältnisse, besonders für Packerinnen, Aufreißerinnen und Tabaksortiererinnen so verschiedene und widersprechende, daß sie schlecht in einem aufgestellten Tarif in generellem Sinne zur Zufriedenheit beider Parteien erledigt werden konnten."

2) Näheres hierüber siehe Seite 108 ff.

Erst nach einem Monat wurde die Arbeit wieder aufgenommen, und zwar auf Grund eines Vergleiches, in dem sich die Firmen, die die Lohnforderungen bisher noch nicht bewilligt hatten, verpflichteten, die Löhne der Zigarettenmacherinnen bis zu der Grenze zu erhöhen, wie es seinerzeit bei der Firma Eckstein & Söhne geschehen war. Dieser sogenannte Ecksteintarif ist auch heute noch in Dresden allgemein in Geltung. Er setzt die Höhe der Akkordsätze für das Zigarettenmachen pro tausend Stück in folgender Weise fest:

a. Position I: Zigaretten von 5—5½ mm Durchmesser und bis 85 mm Länge mit oder ohne Mundstück 3,— Mk.

Position II: Zigaretten von 5,6—6½ mm Durchmesser und bis 90 mm Länge mit Mundstück 2,60 Mk., über 90 mm Länge 2,75 Mk.

Position III: Zigaretten von 6,6—7½ mm Durchmesser und bis 95 mm Länge 2,40 Mk., über 95 mm 2,60 Mk., und dieselbe Stärke resp. Durchmesser bis nur 75 mm Länge ohne Mundstück 2,40 Mk.

Position IV: Zigaretten von 7,6—8½ mm Durchmesser und bis 85 mm Länge 2,30 Mk., über 85 mm Länge 2,40, und bei dieser Länge Zigaretten mit Durchmesser von 8,6—10 mm 2,50 Mk.

Position V: Zigaretten von 7,6—10,9 mm Durchmesser und bis 75 mm Länge ohne Mundstück 2,30 Mk.

b. Für flachgearbeitete Zigaretten beträgt der Lohn pro Mille 10 Pfg. mehr wie unter a festgesetzt.

c. Für Zigaretten, deren Hülsen mit Gold oder Kork versehen sind, sind die Lohnsätze pro Mille um 10 Pfg. höher wie unter a festgesetzt.

d. Bei Lieferung von Maschinenhülsen seitens des Arbeitgebers beträgt der Lohn pro Mille 15 Pfg. weniger wie unter a festgesetzt.

e. Für gelieferte Ausschußzigaretten darf ein Lohnabzug nicht erfolgen; jedoch kann seitens der Firma verlangt werden, daß an Stelle gelieferter Ausschußzigaretten brauchbare Zigaretten nachgeliefert werden.

f. Für Zigaretten, die flach gearbeitet werden müssen, sowie für solche Zigaretten, deren Stärken und Längen außergewöhnlich sind, werden entsprechend höhere Lohnsätze vereinbart.

Wie sich aus der Aufstellung ergibt, wird das Anfertigen dünner Zigaretten höher vergütet als das von Zigaretten mittlerer Stärke, weil die Anfertigung ersterer schwieriger ist als die letzterer. Ebenso ist es recht und billig, daß die Arbeiterin, die die Zigaretten flach drücken muß und hierdurch Zeit verliert, eine besondere Entschädigung erhält.

Die Lohnbewegungen in den übrigen Städten Deutschlands nahmen, nachdem einmal in Dresden Lohnerhöhungen bewilligt waren, einen äußerst glatten Verlauf. In Berlin bewilligten die Fabrikanten nach mehrtägigen Verhandlungen eine sofortige Lohnzulage von 15 Pfg. pro tausend Zigaretten aller Sorten. Zugleich sicherten sie eine neue, für die Arbeiter noch bessere Regelung der Lohnfrage zu, sobald die damals gerade angekündigte Tabaksteuervorlage vom Reichstage verabschiedet sei. Der Lohn ist dann später nach Einführung des Zigaretten-Steuergesetzes auch wirklich noch einmal um 10 Pfg. pro tausend Zigaretten erhöht worden, so daß heute der Minimallohn in Berlin die Höhe von 2,75 Mk. hat.

Ebenso bewilligten die Betriebe in den meisten anderen Städten Deutschlands Lohnerhöhungen.

Heute hat der Minimallohn in nachgenannten Städten durchschnittlich folgende Höhe:

Dresden	2,30 Mk.	Danzig	1,60 Mk.
Berlin	2,75 „	München	2,50 „
Hannover	2,75 „	Frankfurt	3,00 „
Hamburg-Altona	2,75 „	Wiesbaden	2,50 „
Breslau	1,60 „	Baden-Baden	1,80 „
Posen	1,60 „	Cöln/Rhein	2,30 „
Königsberg	1,60 „	Düsseldorf	2,30 „

Die Löhne sind also am niedrigsten in den ostdeutschen Städten, am höchsten in Frankfurt am Main, dessen Lohnverhältnisse von den Arbeitern schon bei den Lohnbewegungen im Jahre 1905 als für ganz Deutschland erstrebenswert hingestellt wurden.

Um noch besser in die konkreten Verhältnisse einzuführen, gebe ich nachstehend die Angaben wieder, die Dresdener, Berliner, Hamburger sowie Breslauer Arbeiter und Arbeiterinnen über ihren Verdienst auf den von mir ausgegebenen Fragebogen gemacht haben.

(S. Tabelle S. 86!)

Im Durchschnitt ergibt sich aus den genauen Verdienstangaben auf den Fragebogen folgender Wochenverdienst:

a. für einen Zigarettenarbeiter in Dresden: 15,33 Mk.,
„ „ „ „ Berlin: 18,30 „
„ „ „ „ Hamburg: 21,93 „
b. für eine Zigarettenarbeiterin in Breslau: 8,50 Mk.,
„ „ „ „ Dresden: 11,94 „
„ „ „ „ Berlin: 15,43 „
„ „ „ „ Hamburg: 18,60 „

Als durchschnittlichen Wochenverdienst bezeichneten:	von den Zigarettenarbeitern in								von den Zigarettenarbeiterinnen in							
	Dresden		Berlin		Hamburg		Breslau		Dresden		Berlin		Hamburg		Breslau	
	Personen	%	Personen	%	Personen	%	Personen	%	Personen	%	Personen	%	Personen	%	Personen	%
Mark																
6— 6,99	—	—	—	—	—	—	—	—	2	1,1	—	—	—	—	1	12,5
7— 7,99	—	—	—	—	—	—	—	—	3	1,7	—	—	—	—	1	12,5
8— 8,99	—	—	—	—	—	—	—	—	5	2,7	—	—	—	—	2	25
9— 9,99	—	—	—	—	—	—	—	—	13	7,1	—	—	—	—	3	37,5
10—10,99	—	—	—	—	—	—	—	—	39	21,3	2	3,5	—	—	—	—
11—11,99	—	—	—	—	—	—	—	—	11	6,0	2	3,5	—	—	—	—
12—12,99	2	25	—	—	—	—	—	—	43	23,5	11	18,9	—	—	1	12,5
13—13,99	—	—	1	2,5	1	14,3	—	—	19	10,4	1	1,7	—	—	—	—
14—14,99	—	—	—	—	—	—	—	—	11	6,0	5	8,6	—	—	—	—
15—15,99	1	12,5	8	20	—	—	—	—	24	13,1	11	18,9	2	40	—	—
16—16,99	2	25	2	5	—	—	—	—	6	3,3	7	12,1	—	—	—	—
17—17,99	1	12,5	1	2,5	—	—	—	—	2	1,1	5	8,6	—	—	—	—
18—18,99	1	12,5	10	25	—	—	—	—	2	1,1	4	6,9	—	—	—	—
19—19,99	—	—	1	2,5	1	14,3	—	—	1	0,5	2	3,5	—	—	—	—
20—20,99	1	12,5	9	22,5	—	—	—	—	2	1,1	5	8,6	1	20	—	—
21—21,99	—	—	2	5	—	—	—	—	—	—	2	3,5	1	20	—	—
22—22,99	—	—	5	12,5	1	14,3	—	—	—	—	—	—	1	20	—	—
23—23,99	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
24—24,99	—	—	1	2,5	1	14,3	—	—	—	—	1	1,7	—	—	—	—
25—25,99	—	—	—	—	3	42,8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Summa:	8	100	40	100	7	100	—	—	183	100	58	100	5	100	8	100

Weiter hat eine Anzahl von Arbeitern und Arbeiterinnen auch Angaben über ihren Jahresverdienst gemacht. Das Resultat ist in folgender Tabelle niedergelegt.

(S. Tabelle S. 87!)

Den genauen Angaben auf den Fragebogen zufolge beläuft sich der durchschnittliche Jahresverdienst

a. eines Zigarettenarbeiters in Dresden auf 772,22 Mk.,
„ „ „ Berlin „ 907,36 „
„ „ „ Hamburg „ 970,50 „
b. einer Zigarettenarbeiterin in Breslau „ 415,14 „
„ „ „ Dresden „ 582,93 „
„ „ „ Berlin „ 767,79 „
„ „ „ Hamburg „ 820,00 „

Im ganzen bestätigen diese konkreten Angaben das, was schon weiter oben allgemein über die Lohnhöhe in den einzelnen Orten gesagt ist. Sie zeigen zugleich auch, daß es die Zigarettenarbeiter durchschnittlich zu bedeutend höherem Verdienst als die Zigaretten-

Als durchschnittlichen Jahresverdienst bezeichneten:	von den Zigarettenarbeitern in								von den Zigarettenarbeiterinnen in							
	Dresden		Berlin		Hamburg		Breslau		Dresden		Berlin		Hamburg		Breslau	
	Personen	%	Personen	%	Personen	%	Personen	%	Personen	%	Personen	%	Personen	%	Personen	%
Mark																
300— 349	—	—	—	—	—	—	—	—	4	2,6	—	—	—	—	1	14,3
350— 399	—	—	—	—	—	—	—	—	4	2,6	—	—	—	—	1	14,3
400— 449	—	—	—	—	—	—	—	—	8	5,2	—	—	—	—	4	57,1
450— 499	—	—	—	—	—	—	—	—	10	6,6	1	1,9	—	—	—	—
500— 549	—	—	—	—	—	—	—	—	34	22,2	4	7,4	—	—	—	—
550— 599	—	—	—	—	—	—	—	—	17	11,1	—	—	—	—	—	—
600— 649	—	—	—	—	—	—	—	—	26	16,9	9	16,7	—	—	1	14,3
650— 699	—	—	2	5,3	—	—	—	—	13	8,5	1	1,9	1	20	—	—
700— 749	—	—	1	2,6	2	33,3	—	—	15	9,8	10	18,5	—	—	—	—
750— 799	—	—	7	18,4	—	—	—	—	16	10,5	4	7,4	2	40	—	—
800— 849	3	50	2	5,3	—	—	—	—	3	1,9	7	12,9	—	—	—	—
850— 899	1	16,7	2	5,3	1	16,7	—	—	1	0,7	3	5,6	—	—	—	—
900— 949	1	16,7	9	23,7	—	—	—	—	1	0,7	5	9,2	1	20	—	—
950— 999	—	—	1	2,6	—	—	—	—	—	—	2	3,7	1	20	—	—
1000—1099	1	16,6	8	21,1	—	—	—	—	1	0,7	7	12,9	—	—	—	—
1100—1199	—	—	5	13,1	3	50	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1200—1300	—	—	1	2,6	—	—	—	—	—	—	1	1,9	—	—	—	—
Summa:	6	100	38	100	6	100	—	–	153	100	54	100	5	100	7	100

arbeiterinnen bringen. Den Grund hierfür muß man zum Teil in der größeren Leistungsfähigkeit der männlichen Arbeiter überhaupt suchen, zum Teil aber auch in dem Umstande, daß sich unter den Zigarettenarbeitern eine größere Anzahl von Ausländern (Polen, Russen, Griechen) befindet, die, wie schon einmal erwähnt, besonders tüchtige Zigarettenmacher sind und deshalb besonders hohe Verdienste aufweisen.

2. Die Zigarettenpackerinnen.

Gleich dem Zigarettendrehen wird auch das Verpacken der Zigaretten im Akkord vergütet. Je kleiner die Posten sind, zu denen die Zigaretten verpackt werden sollen, desto höher sind hierbei die Akkordsätze, denn es macht natürlich mehr Arbeit, eine bestimmte Anzahl Zigaretten in viele kleine als in wenige große Schachteln zu packen.

Bis zu einem gewissen Grade kommt es für die Bestimmung der Höhe der Akkordsätze auch auf das Material an, aus dem die Packung besteht, da dieses einen gewissen Einfluß auf die Schwierigkeit der Ausführung der Arbeit ausübt. So werden Karton-

packungen gewöhnlich etwas besser bezahlt als Papierpackungen. Blechpackungen werden am höchsten vergütet, weil die Zigaretten nicht direkt in die Blechschachteln gelegt werden dürfen, sondern zuvor erst in Papierhüllen gesteckt werden müssen. Etwas höhere Akkordsätze als gewöhnlich werden auch noch gezahlt, wenn die oberste Reihe als Spiegel gepackt werden soll, d. h. wenn nur die Zigaretten der obersten Lage Handarbeits-, alle anderen dagegen Maschinenzigaretten sind. Ferner erhöhen sich die Akkordsätze, wenn die Zigaretten nach zwei Seiten gepackt oder wenn den Packungen Bilder, Reklamebeilagen oder Spitzen beigefügt werden sollen.

In einer Dresdener Zigarettenfabrik haben die Akkordsätze für die einzelnen Packungsarten folgende Höhen:

1/100	Packung	Papier	pro	Mille	Zigaretten	13	Pf.	mit	Spitze	oder	Bild	18	Pf.
1/100	„	Karton	„	„	„	14	„	„	„	„	„	16	„
1/200	„	Schieber	„	„	„			„	„	„	„	20	„
1/250	„	„	„	„	„			„	„	„	„	25	„
1/50	„	Karton	„	„	„	14	„	„	„	„	„	16	„
1/20	„	„	„	„	„	13	„	„	„	„	„	16	„
1/10	„	„	„	„	„	11	„	„	„	„	„	14	„
1/100	„	Blech	„	„	„			„	„	„	„	25	„
1/50	„	„	„	„	„			„	„	„	„	25	„
1/40	„	„	„	„	„			„	„	„	„	25	„
1/10	„	„	„	„	„			„	„	„	„	10	„
1/4	„	„	„	„	„			„	„	„	„	10	„
1/2	„	„	„	„	„			„	„	„	„	10	„

Genauere Angaben über ihren Verdienst haben 24 Dresdener und 19 Berliner Packerinnen gemacht.

Von den Dresdener Packerinnen verdienten:

Zahl der Arbeiterinnen	Durchschnittlicher Wochenverdienst	Zahl der Arbeiterinnen	Durchschnittlicher Wochenverdienst
	Mark		Mark
2	9	3	14
1	9,50	1	14,50
3	10	1	16
13	12		

Zusammen verdienten diese Arbeiterinnen pro Woche 286 M; auf eine Arbeiterin entfällt also ein durchschnittlicher Wochenverdienst von 11,92 M.

Die 19 Berliner Packerinnen machten über ihre Lohnverhältnisse folgende Angaben:

Zahl der Arbeiterinnen	Durchschnittlicher Wochenverdienst	Zahl der Arbeiterinnen	Durchschnittlicher Wochenverdienst
	Mark		Mark
1	8	2	11
1	9,50	1	12
2	9,60	3	13
6	10	1	15
1	10,50	1	15,50

Als durchschnittlicher Wochenverdienst einer Arbeiterin ergeben sich hier 11,90 M.

3. Die übrigen Arbeiter.

Im Akkord bezahlt werden auch noch die Tabakaufreißerinnen bez. Tabaksortiererinnen. Diese erhalten für das Entblättern bez. Sortieren des Tabaks gewöhnlich 5—15 Pf., je nachdem sie den Tabak bloß entblättern oder zugleich auch mit sortieren. Bei letzterer Beschäftigung kommt es für die Bestimmung der Höhe des Akkordsatzes wieder auf die Zahl der Sortierungen an, die die Arbeiterin aus dem ihr überlieferten Tabak herzustellen hat.

Den Angaben auf den Fragebogen zufolge hatte der Verdienst von 26 Dresdener Tabaksortiererinnen folgende Höhe:

Zahl der Arbeiterinnen	Durchschnittlicher Wochenverdienst	Zahl der Arbeiterinnen	Durchschnittlicher Wochenverdienst
	Mark		Mark
1	8	3	12
1	9	1	12,50
2	9,50	2	13
8	10	2	15
2	10,50	3	16
1	11,50		

Im ganzen verdienten diese 26 Arbeiterinnen wöchentlich 307 M. Es ergibt sich also pro Person und Woche ein Durchschnittsverdienst von 11,81 M.

Weiterhin haben noch 6 Berliner Tabaksortiererinnen folgende Angaben über ihren Verdienst gemacht:

Zahl der Arbeiterinnen	Durchschnittlicher Wochenverdienst	Zahl der Arbeiterinnen	Durchschnittlicher Wochenverdienst
	Mark		Mark
2	10	1	15,50
1	11	2	16

Der Durchschnitt pro Person und Woche beträgt 13,08 M.

Die Arbeitsmädchen, die für das Bedienen der Maschinen, Banderolieren, Etikettieren usw. erforderlich sind, stehen in festem Wochenlohn und verdienen wöchentlich etwa 9—13 M. Nach dem Berichte der Ältesten der Kaufmannschaft von Berlin ist der Verdienst dieser Mädchen in Berlin in letzter Zeit um 10—20% gestiegen, weil das Angebot solcher Personen „dadurch daß diese in großem Umfange in der Gasglühlicht- und elektrischen Industrie Verwendung finden, bedeutend zurückgegangen ist und auch in der Zigarettenindustrie durch Einführung der Steuermarken der Bedarf an ungelernten Mädchen gestiegen ist.“ [1])

Genauere Verdienstangaben haben wir von 16 Dresdener (No. 1—16) und 14 Berliner (No. 17—30) dieser Kategorie angehörigen Arbeiterinnen.

Es verdienten:

Lfd. No.	Bezeichnung der Arbeiterin	Durchschnittlicher Wochenverdienst	Lfd. No.	Bezeichnung der Arbeiterin	Durchschnittlicher Wochenverdienst
		Mark			Mark
1	Banderoliererin	8	16	Lohnarbeiterin	10
2	„	11	17	Maschinen-Arbeiterin	7
3	Etikettiererin	11,50	18	„	9
4	Nadlerin	10	19	„	10
5	Maschinen-Arbeiterin	8	20	„	10
6	„	9,50	21	„	10
7	„	9,50	22	„	10
8	„	10	23	„	10,50
9	„	10	24	„	12
10	„	10,50	25	„	13
11	„	10,50	26	„	13
12	„	12	27	„	13
13	„	12	28	„	13
14	„	17	29	„	15
15	Lohnarbeiterin	9	30	„	15

Die Summe des Wochenverdienstes der 16 Dresdener Arbeiterinnen beträgt 168,50 M. und die der 14 Berliner Arbeiterinnen 160,50 M. Der Durchschnittsverdienst einer solchen Arbeiterin stellt sich demnach für Dresden auf 10,53 M. und für Berlin auf 11,46 M.

Alle übrigen, noch nicht genannten Arbeiter stehen gleichfalls im Zeitlohn. Es beträgt der Wochenverdienst durchschnittlich bei den Tabakschneidern 20—30 M., bei den Tabakmischern,

1) Bericht der Ältesten der Kaufmannschaft von Berlin, 1906, Teil II, Seite 109.

Postpackern und Schleifern 18—25 M. Die höchsten Löhne erhalten die Mechaniker, Schlosser und Buchbinder, deren Wochenverdienst die Höhe von 30—50 M. hat.

Den Angaben auf den Fragebogen zufolge hatten 15 Dresdener (No. 1—15) und 5 Berliner (No. 17—20) Arbeiter, die letztgenannten Kategorien angehören, folgende Verdienste:

Lfd. No.	Bezeichnung des Arbeiters	Durchschnittlicher Wochenverdienst	Lfd. No.	Bezeichnung des Arbeiters	Durchschnittlicher Wochenverdienst
		Mark			Mark
1	Tabakmischer	18	11	Schleifer	21,50
2	„	19	12	Postpacker	14
3	„	21	13	„	22
4	Tabakschneider	19,50	14	„	23
5	„	20	15	„	24,75
6	„	21	16	Tabakschneider	24
7	„	22	17	„	34
8	Papierschneider	25	18	Maschinenführer	42,50
9	Hülsenmaschinen-Führer	30	19	„	47
			20	Schleifer	20
10	Maschinist für Zigaretten-Maschinen	30			

Gedacht sei schließlich auch noch der in Zigarettenbetrieben tätigen Kartonnagenarbeiterinnen. Von diesen bezieht ein Teil Akkord- und ein anderer Teil Zeitlohn. Das Zusammenleimen und Bekleben der Kästchen wird hierbei meistens im Akkord, das Zuschneiden dagegen im Wochenlohn vergütet. Der Wochenlohn der Kartonnagenarbeiterinnen schwankt heute gewöhnlich zwischen 10 und 14 Mark.

Auf den Fragebogen wurden von 21 Dresdener Kartonnagenarbeiterinnen folgende Verdienstangaben gemacht:

Zahl der Arbeiterinnen	Durchschnittlicher Wochenverdienst	Zahl der Arbeiterinnen	Durchschnittlicher Wochenverdienst
	Mark		Mark
1	8,50	1	12,50
2	9	1	13
2	10	1	13,50
1	10,50	8	14
1	11	1	15
1	12	1	16

Der Gesamtverdienst aller dieser Arbeiterinnen beträgt 262 M.; auf die einzelne Arbeiterin entfällt demnach ein durchschnittlicher Wochenverdienst von 12,47 M.

Ferner machten über ihren Verdienst noch 8 Berliner Kartonnagenarbeiterinnen folgende Angaben:

Zahl der Arbeiterinnen	Durchschnittlicher Wochenverdienst	Zahl der Arbeiterinnen	Durchschnittlicher Wochenverdienst
	Mark		Mark
1	8	2	12
1	9	1	13
2	10	1	15

Die Summe des Wochenverdienstes dieser 8 Arbeiterinnen beträgt 89 M., der Durchschnittsverdienst einer einzelnen Arbeiterin mithin 11,92.

c) Die Zeit der Lohnzahlung.

Die Auszahlung des Lohnes erfolgt in den Zigarettenfabriken fast allgemein wöchentlich, und zwar gewöhnlich Sonnabends Die Höhe des den Akkordarbeitern auszuzahlenden Lohnes wird hierbei entweder am Freitag oder schon am Donnerstag Abend berechnet.

D. Besondere Gratifikationen, Wohlfahrtseinrichtungen usw.

Außer dem festgesetzten Lohne werden den Arbeitern in manchen Fabriken noch verschiedene Vergünstigungen zuteil. In Betracht kommen hierbei aber fast ausschließlich nur die großen Betriebe, die sich durch derartige Einrichtungen einen festen, zufriedenen Arbeiterstamm zu schaffen suchen.

Die in den einzelnen Fabriken bestehenden derartigen Einrichtungen sind folgende:

1. Alterszulagen, Wohnungsgeldzuschüsse usw.

Mehrere große Zigarettenfabriken gewähren ihren Arbeitern nach mehrjähriger Tätigkeit einmalige Prämien oder dauernde Zulagen. So herrscht in einer Dresdener Fabrik folgender Brauch: Jedes fünfte Weihnachten ihres Dortseins erhalten die Arbeiter und Arbeiterinnen Extraprämien von je 30 Mk., ferner die Zeitlöhner jedes Jahr freiwillige Lohnzulagen von je einer Mark pro Woche. Bei Überschreitung gewisser Höchstgrenzen, für deren Bestimmung es auf Alter und Familienstärke der jeweils in Frage stehenden Ar-

beiter ankommt, legt betreffende Fabrik pro Jahr und Arbeiter 100 Mk. in einer Rentenversicherung an, damit ihnen im Alter oder bei Invalidität Unterstützung gewährt wird. Dies geschieht, weil nach Meinung des Fabrikbesitzers die Arbeiter selbst bei hohem Lohn nicht dazu kommen würden, einige Mark für das Alter oder unvorhergesehene Zufälle beiseite zu legen. Zudem gewährt die gleiche Firma bei längeren Krankheiten oder Todesfällen von Familienangehörigen je nach Würde und Bedürftigkeit Unterstützungen von 30—50 Mk.

Eine andere Dresdener Firma gewährt ihren Werkmeistern Wohnungsgeldzuschüsse in der Höhe von je hundert Mark pro Jahr, zahlbar in Raten am Ende eines jeden Quartals.

2. Gewährung freier Zigaretten.

In fast allen Betrieben, den großen wie den kleinen, erhalten die männlichen Arbeiter wöchentlich 50—100 Freizigaretten: dies geschieht, um Entwendungen vorzubeugen. Zudem ist den Arbeitern zumeist Gelegenheit geboten, Ausschuß- und Lehrmädchenzigaretten, die sonst in den Fabriken gewöhnlich überhaupt nicht verkauft werden, für wenig Geld zu erwerben.

3. Fabrik-Sparkasse.

In einer Dresdener Zigarettenfabrik besteht seit 1. Juli 1904 eine Sparkasse. Die Beteiligung daran ist eine freiwillige. Einlagen werden an jedem Lohntage angenommen, ohne Rücksicht auf die Einlagezeit mit 6% verzinst und können jederzeit zurückgezogen werden. Am Ende eines jeden Jahres werden die gesamten Spargelder zurückgezahlt, wobei unter die Sparer zugleich der Ertrag der Kantinenmiete (600 Mk.) verteilt wird. Bei Verteilung letzterer ist nicht die Höhe der eingezahlten Beträge, sondern die Zahl der Spareinlagen für die Höhe des auf jeden Sparer entfallenden Betrages maßgebend.

Die Beteiligung an dieser Kasse gestaltete sich in den einzelnen Jahren folgendermaßen:

Jahr	1904 [1])	1905	1906	1907	1908
Zahl der ausgestellten Bücher	149	270	192	220	289
Summe der Spareinlagen	2818 Mk.	4536 Mk.	5854 Mk.	10232 Mk.	14977 Mk.
Im Laufe des Jahres zurückgezahlt	388 „	2000 „	1264 „	813 „	?
Bestand am Ende des Jahres	2430 „	2536 „	4590 „	9419 „	?

1) Es kommt nur ein halbes Jahr in Betracht.

4. Fabrikküchen.

In den meisten großen Zigarettenfabriken gibt es Fabrikküchen mit besonderen Eßräumen, wo den Arbeitern billige und gute Speise sowie Getränke verabreicht werden. So erhalten beispielsweise die Arbeiter in einer Dresdener Fabrik für 25 Pfg. eine Portion Fleisch mit Gemüse, für 3 Pfg. einen Topf Kaffee mit Milch und Zucker. Ferner finden sich in vielen großen Fabriken Dampfwärmschränke zum kostenlosen Aufwärmen selbst mitgebrachter Speisen.

5. Hygienische und andere Einrichtungen.

Man muß den großen Zigarettenfabriken das Zeugnis ausstellen, daß sie in hygienischer und sozialer Beziehung fast ausnahmslos musterhaft eingerichtet sind. Von den kleineren und zum Teil auch von den mittleren Betrieben kann man hingegen leider nicht immer das gleiche behaupten. Während letztere beiden Kategorien von Betrieben ihr Heim sehr oft in ungesunden, halbfinsteren Räumen aufgeschlagen haben — wurde doch von einem Gewerbeinspektor in Oberbayern sogar eine Zigaretten-„Fabrik“ in Kellerräumen betroffen [1]) — weisen die Großbetriebe fast ausnahmslos große, luftige Arbeitssäle auf, in die von zwei bis drei Seiten durch hohe, spiegelblanke Fenster das Licht flutet.

Elektrische Ventilatoren sorgen hier zumeist für ständige Erneuerung der Luft; die Arbeitssäle einer großen Dresdener Zigarettenfabrik sind sogar mit besonderen Staubsaugevorrichtungen versehen.

Um einen Begriff von den im Interesse des Betriebes und der Arbeiter getroffenen Einrichtungen einer modernen Zigarettenfabrik zu geben, seien hier die diesbezüglichen Einrichtungen der Yenidze-Zigarettenfabrik in Dresden genannt [2]): Mit zwei elektrisch betriebenen Fahrstühlen, die je zwanzig Personen fassen, werden hier die Arbeiter in die oberen Etagen befördert, so daß ihnen das Treppensteigen erspart bleibt. Das Tragen von Lasten innerhalb der Fabrik fällt überhaupt weg, da alles per Fahrstuhl oder kleine Wagen von Ort zu Ort befördert wird. Um die Arbeiterinnen zu größtmöglicher Sauberkeit anzuhalten, sind vor jedem Kloset Marmorwaschbecken angebracht, denen die Leitung warmes oder kaltes Wasser, je nach Belieben, zuführt. Saubere Handtücher, von der Fabrik stets erneuert geliefert, hängen daneben. Ferner stehen den Arbeitern noch un-

1) Jahresberichte der Gewerbe-Aufsichtsbeamten und Bergbehörden für das Jahr 1902, Teil II, 2 Seite 9.

2) Vergl. hierzu auch den Artikel „Die moderne Fabrik“ von Edmund Fischer im Plutus, 6. Jahrg. Heft 32.

entgeltlich die in der Fabrik befindlichen Badeanlagen, Wanne und Brause, zur Verfügung. In einer mit Feldbetten ausgestatteten, luftigen Halle wird älteren Personen während der Pausen Gelegenheit zu kurzer Ruhe geboten. Die anderen Arbeiter können sich in den Pausen auf dem flachen Fabrikdach, das in einen Garten verwandelt ist, ergehen, ebenso auch im sauberen, freundlichen Fabrikhof. Stößt einem Arbeiter ein Unfall zu, so kann ihm die erste Hilfe sogleich in der Fabrik zu teil werden, denn es befindet sich daselbst ein Unfallzimmer, in dem Krankenbett, Bahre, medizinische Instrumente und Medikamente aufbewahrt werden.

Die anderen Zigarettenfabriken weisen nun zwar solche Einrichtungen nicht in gleicher Vereinigung auf, doch findet man in vielen der großen Zigarettenfabriken gleichfalls Badezimmer, reichliche Waschgelegenheit, Unfallzimmer sowie Fahrstühle und Wagen zur Beförderung von Lasten innerhalb der Fabrik vor.

E. Die Lebenshaltung.

Eine ziemlich große Zahl aller Zigarettenarbeiterinnen, d. h. die Mehrzahl der ledigen, jüngeren Personen, lebt im Hause der Eltern und zahlt diesen einen bestimmten Betrag für Wohnung und Beköstigung. Die Höhe der Abgaben ist dabei äußerst verschieden und richtet sich ganz nach der wirtschaftlichen Lage, in der sich die Familie betreffender Person befindet. Neben Arbeiterinnen, die nur einen geringen Teil ihres Lohnes abzugeben brauchen, finden sich andere, die den größten Teil zum Unterhalt der Familie beitragen müssen.

Eine gewisse Ähnlichkeit mit der Lage dieser Personen hat im großen ganzen die einer zweiten Gruppe von Arbeiterinnen, der verheirateten Frauen, denn auch deren Lebenshaltung wird weniger durch den in der Zigarettenfabrik verdienten Lohn als durch die jeweils gegebenen Familienverhältnisse bestimmt. Finden sich doch neben Frauen, die nur einen für den Familienhaushalt mehr oder minder entbehrlichen Zuschußverdienst zu erarbeiten suchen, andere, die den Unterhalt für die ganze Familie beschaffen müssen, da das Familienoberhaupt krank oder arbeitslos ist.

Auch die Lebenshaltung einer dritten Gruppe von Arbeiterinnen, nämlich die der verwitweten, geschiedenen und eheverlassenen Frauen, die Kinder besitzen, ist nicht allein von der Höhe des verdienten Lohnes abhängig; sie richtet sich vielmehr auch nach der Zahl der zu ernährenden Kinder und der Höhe der Renten, Erziehungsgelder usw., die etwa empfangen werden.

Einzig und allein bei den Arbeiterinnen der vierten und letzten Gruppe, die von den allein stehenden Personen gebildet wird, ist die Verdiensthöhe das einzige, die Art der Lebenshaltung bestimmende, Moment.

Wir müssen deshalb auch lediglich die Verhältnisse dieser letzten Gruppe zu Grunde legen und von den anderen Arbeiterkategorien gänzlich absehen, wenn wir einmal feststellen wollen, ob der Lohn der Zigarettenarbeiterinnen durchschnittlich eine auskömmliche Lebensführung gestattet.

Zuerst wollen wir hierbei die Höhe der einzelnen Beträge zu ermitteln suchen, die eine alleinstehende Arbeiterin in den Hauptindustrieorten durchschnittlich für die Befriedigung der notwendigsten Lebensbedürfnisse ausgeben muß.

Eine Schlafstelle kann die Zigarettenarbeiterin sowohl in Dresden als auch in Berlin für etwa 2 Mark pro Woche bekommen. In diesen Preis ist gewöhnlich auch die Lieferung des ersten Frühstücks, bestehend aus einer Tasse Kaffee und einem trockenen Brötchen, mit eingeschlossen. Ein geschmiertes Brötchen zum zweiten Frühstück wird für etwa 15 Pfg. zu beschaffen sein. Die Fabrikkantinen liefern hierbei gewöhnlich schon für 10 Pfg. ein bestrichenes Brot mit Belag. Gleichfalls liefern die Kantinen in der Regel auch schon zum Preise von 25—35 Pfg. ein schmackhaftes, aus Fleisch und Gemüse bestehendes Mittagessen. Ist keine Kantine vorhanden, so wird sich die alleinstehende Arbeiterin ganz gut schon für 35—40 Pfg. ein aus Fleisch und Gemüse bestehendes Mittagsmahl anderweitig beschaffen können, sei es nun, daß sie es sich am Morgen oder vorhergehenden Abend selbst zubereitet und in die Fabrik mitnimmt, wo sie es kostenlos aufwärmen kann, oder sei es, daß sie sich dasselbe von einer verheirateten oder bei den Eltern lebenden Freundin mitbringen läßt. Das Vesper nimmt die Mehrzahl der Arbeiterinnen, d. h. alle diejenigen, die in Betrieben mit durchgehender Arbeitszeit tätig sind, nicht mehr in der Fabrik ein. Viele Arbeiterinnen, die einen weiten Weg haben und erst gegen sechs Uhr nach Hause kommen, lassen es überhaupt ausfallen und essen nach ihrer Heimkehr sogleich zu Abend. Soweit ein Vesper eingenommen wird, dürften seine Kosten den Betrag von 15 Pfg. wohl nicht überschreiten. Das Abendbrot endlich läßt sich mit etwa 35 Pfg. in Ansatz bringen.

Im ganzen ergeben sich demnach folgende Ausgaben für Kost und Logis pro Woche:

Für	Schlafstelle	2,00 Mk.
„	2. Frühstück	1,05 „
„	Mittagbrot	2,45 „
„	Vesper	1,05 „
„	Abendbrot	2,45 „
Zusammen pro Woche:		9,00 Mk.

Wir haben nun weiter oben gefunden, daß sich der Durchschnitts-Wochenverdienst einer Zigarettenarbeiterin in Dresden auf rund 12 Mk. und in Berlin auf rund 15,50 Mk. stellt. Bei einer Lebensführung, wie sie obige Aufstellung erlaubt, würden demnach im Durchschnitt der Dresdener Arbeiterin 3 Mk. und der Berliner 6,50 Mk. zur Bestreitung anderer Ausgaben übrig bleiben.

Wie sich die Dinge in Wirklichkeit gestalten, zeigen nachstehende Angaben, die mir von 12 Dresdener (Nr. 1—12) und

Lfd. No.	Preis der Wohnung (Schlafstelle) pro Woche	Täglich werden ausgegeben für: 1. Frühstück	2. Frühstück	Mittagessen	Vesper	Abendbrot	Wöchentl. Gesamtausgaben für Logis und Beköstigung	Durchschnittlicher Wochenverdienst	Durchschnittlich bleiben pro Woche für andere Ausgaben
	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.	Mk.
1	2,50		0,15	0,35 [1]	—	0,40	8,80	12	3,20
2	2,00		0,15	0,30 [2]	—	0,35	7,60	10	2,40
3	3,00		0,15	0,25 [1]	0,15	0,35	9,30	11	1,70
4	3,00		0,15	0,50	—	0,35	10,00	13	3,00
5	2,50	0,15	0,15	0,40	0,15	0,40	11,25	15	3,75
6	2,00		0,10	0,45	0,15	0,40	9,70	12	2,30
7	2,00		0,10	0,30 [1]	—	0,40	7,60	9	1,40
8	2,50		0,10	0,50 [1]	0,10	0,35	9,85	14	4,15
9	3,00		0,15	0,35	—	0,35	8,95	12	3,15
10	2,00		0,15	0,40	—	0,40	8,65	10	1,35
11	3,50		0,15	0,35 [1]	0,10	0,35	9,80	12	2,20
12	2,50		0,15	0,40	0,10	0,45	10,20	16	5,80
13	3,00		0,15	0,35 [3]	—	0,40	9,30	14	4,70
14	2,50		0,15	0,35	—	0,45	9,15	13	3,85
15	2,50	0,15	0,15	0,40	0,15	0,40	10,20	16	5,80
16	2,00		0,15	0,50	0,15	0,40	10,40	17	6,60
17	2,50		0,15	0,35 [3]	0,15	0,40	9,85	15	5,15
18	2,00		0,15	0,35 [1]	0,10	0,40	9,00	14	5,00
19	4,00		0,15	0,35 [1]	0,15	0,45	11,70	18	6,30

1) Bezieht das Essen aus der Fabrikküche.

2) Läßt sich das Essen von einer verheirateten Freundin mitbringen, der sie genanntes Entgelt dafür zahlt.

3) Läßt sich das Essen von einer bei den Eltern wohnenden Arbeitsgenossin mitbringen.

7 Berliner (Nr. 13—19) Zigarettenarbeiterinnen über die durchschnittliche Höhe ihrer für Wohnung und Ernährung nötigen Ausgaben gemacht wurden (Tabelle S. 97).

Diese Arbeiterinnen geben also für Kost und Logis (Schlafstelle) pro Woche 7,60 bis 11,70 Mk. aus; durchschnittlich beträgt hierbei die Summe der Ausgaben bei den Dresdener Arbeiterinnen 9,31 Mk. und bei den Berliner 9,94 Mk.

Speziell über die Wohnungsverhältnisse der Zigarettenarbeiterinnen geben uns noch die Angaben näheren Aufschluß, die hierüber von einer größeren Anzahl Dresdener und Berliner Zigarettenarbeiterinnen auf den von mir ausgegebenen Fragebogen gemacht sind.

Von Arbeiterinnen, die bei den Eltern wohnen, sind hierbei aus Dresden 44 und aus Berlin 18 Fragebogen eingelaufen, auf denen die Fragen nach den Wohnungsverhältnissen Beantwortung gefunden haben. Zugleich haben betreffende Arbeiterinnen auch sämtlich angegeben, welche Beträge sie durchschnittlich ihren Eltern für Kost und Logis pro Woche zahlen müssen.

Im einzelnen machten die 44 Dresdener Arbeiterinnen folgende Angaben:

Lfd. No.	Die elterliche Wohnung hat		Zahl der Personen im Schlafzimmer	An die Eltern werden durchschnittlich pro Woche gezahlt		Durchschnittlicher Wochenverdienst	Die Abgabe macht vom Verdienst aus %
	Räume	Bewohner		für Wohnung	für Beköstigung		
				Mark		Mark	
1	3	3	3	8,00		14	57
2	3	3	3	8,50		15	57
3	4	7	4	5,50		9	61
4	4	10	3	4,50		9	50
5	2	3	3	5,00		17	30
6	3	4	3	1,50	7,00	12	71
7	4	5	2	7,00		12	58
8	3	4	4	7,00		10	70
9	5	6	3	7,00		9	78
10	4	5	2	9,00		13	69
11	4	3	1	5,00		14	36
12	2	3	2	5,00		12	42
13	6	5	3	2,50	3,50	10	60
14	5	6	1	10,00		16	62
15	3	4	4	4,00		15	27
16	4	6	3	6,00		15	40
17	3	3	3	6,00		10	60

Lfd. No.	Die elterliche Wohnung hat		Zahl der Personen im Schlafzimmer	An die Eltern werden durchschnittlich pro Woche gezahlt		Durchschnittlicher Wochenverdienst	Die Abgabe macht vom Verdienst aus
	Räume	Bewohner		für Wohnung	für Beköstigung		%
				Mark		Mark	
18	3	3	3	5,00		6	83
19	3	2	2	5,00		15	33
20	4	3	3	5,00		12	42
21	3	5	5	4,00		15	27
22	4	6	4	5,50		13	42
23	3	5	5	3,00		5	60
24	3	6	6	4,00		9	44
25	3	5	5	1,25	4,00	10	40
26	4	7	3	7,00		19	37
27	4	5	5	7,00		10	70
28	3	3	3	5,00		12	42
29	3	5	5	5,25		13	40
30	3	4	3	7,00		15	47
31	2	3	2	5,00		12	42
32	4	3	1	5,00		6	83
33	3	6	6	6,00		12	50
34	5	7	2	6,00		6	100
35	4	5	4	4,00		20	20
36	3	4	3	7,00		9	78
37	3	3	3	5,50		10	55
38	3	5	5	5,00		11	45
39	3	7	7	8,00		12	67
40	3	4	4	7,00		10	70
41	3	4	4	6,00		10	60
42	4	2	2	4,00		9,50	42
43	3	5	1	5,00		13	39
44	3	3	3	5,00		11	45

Diese 44 Wohnungen haben zusammen 151 Räume und 200 Bewohner. Auf einen Raum kommen mithin durchschnittlich 1,32 Personen. In den 44 Schlafräumen schlafen insgesamt 147, in einem Schlafraum also durchschnittlich 3,2 Personen.

Die an die Eltern wöchentlich zu zahlenden Abgaben schwanken zwischen 3 und 10 Mk. und machen bei den einzelnen Arbeiterinnen 27 bis 100% des verdienten Lohnes aus. Bei einem Durchschnitts-Wochenverdienst von 11,76 Mk. geben diese Arbeiterinnen für Kost und Logis durchschnittlich 5,87 Mk., d. h. 49,91% des verdienten Betrages, an die Eltern ab.

Von den 18 Berliner Arbeiterinnen sind folgende Angaben gemacht worden:

Lfd. No.	Die elterliche Wohnung hat		Zahl der Personen im Schlafzimmer	An die Eltern werden durchschnittlich pro Woche gezahlt		Durchschnittlicher Wochenverdienst	Die Abgabe macht vom Verdienst aus
	Räume	Bewohner		für Wohnung	für Beköstigung		%
				Mark		Mark	
1	3	8	5	5	10	15	100
2	3	4	2	12,50		20	62
3	3	6	4	10		10	100
4	3	5	3	10		14	71
5	2	5	4	10		12	83
6	3	7	3	6		15	40
7	3	6	4	6		10	60
8	3	8	6	10		12	83
9	3	7	2	10		12	83
10	2	3	3	15		16	94
11	4	9	3	15		20	75
12	3	7	4	9,25		12	77
13	2	7	3	10,50		17,50	60
14	5	7	2	10		16	62
15	5	9	4	10		15	66
16	3	4	3	7		12	58
17	2	4	4	15		15	100
18	1	2	2	10		17	59

Es entfallen hier im Durchschnitt auf einen Raum 2 und auf einen Schlafraum 3,4 Personen, also 0,68 bez. 0,2 Personen mehr als in Dresden.

Für Kost und Logis zahlen diese 18 Arbeiterinnen ihren Eltern im Durchschnitt wöchentlich 10,62 Mk., d. h. 73% ihres Gesamtverdienstes, der sich hier pro Person und Woche durchschnittlich auf 14,47 Mk. stellt. Die Abgaben, die sie leisten müssen, sind also im allgemeinen sowohl absolut als auch relativ bedeutend höher als die ihrer Dresdener Kolleginnen.

In die Wohnungsverhältnisse der verheirateten Arbeiterinnen verschaffen uns die Angaben von 75 Dresdener und 14 Berliner verheirateten Zigarettenarbeiterinnen einigen Einblick.

Über die Wohnungsverhältnisse ersterer gibt folgende Tabelle Aufschluß:

(S. Tabelle S. 101.)

Diese Wohnungen haben im Durchschnitt 3,1 Räume und kosten durchschnittlich 223 Mk. pro Jahr. Auf einen Raum entfallen im Durchschnitt 2,87 und auf einen Schlafraum 3,3 Personen.

Lfd. No.	Mietpreis pro Jahr	Zahl der Räume	Zahl der Bewohner	Kopfzahl der Familie	Aftermieter	Zahl der Personen im Schlafzimmer	Lfd. No.	Mietpreis pro Jahr	Zahl der Räume	Zahl der Bewohner	Kopfzahl der Familie	Aftermieter	Zahl der Personen im Schlafzimmer
	Mk.							Mk.					
1	250	3	6	6	—	6	39	280	4	2	2	—	2
2	270	4	5	5	—	5	40	150	3	2	2	—	2
3	420	4	6	4	2	2	41	240	3	3	3	—	3
4	280	3	4	4	—	4	42	270	3	5	5	—	5
5	210	3	4	4	—	4	43	180	3	2	2	—	2
6	200	2	2	2	—	2	44	132	3	2	2	—	2
7	200	4	3	3	1	2	45	240	3	5	5	—	5
8	150	2	2	2	—	2	46	250	3	4	4	—	4
9	140	3	2	2	—	2	47	240	3	2	2	—	2
10	180	3	2	2	—	2	48	300	3	4	4	—	4
11	170	3	2	2	—	2	49	220	3	3	3	—	3
12	200	3	2	2	—	2	50	200	4	2	2	—	2
13	330	4	6	4	2	2	51	220	3	2	2	—	2
14	300	5	4	2	2	2	52	192	3	5	5	—	5
15	144	3	2	2	—	2	53	190	3	3	3	—	3
16	186	3	4	4	—	4	54	165	3	4	4	—	4
17	165	3	2	2	—	2	55	250	4	5	5	—	3
18	320	4	3	3	—	3	56	175	4	4	4	—	4
19	300	4	3	2	1	2	57	195	3	2	2	—	2
20	154	3	3	3	—	3	58	220	4	2	2	—	2
21	180	3	2	2	—	2	59	300	3	3	3	—	2
22	120	1	2	2	—	2	60	250	2	2	2	—	2
23	300	3	5	4	1	4	61	300	4	2	2	—	2
24	450	4	5	4	1	2	62	270	4	8	5	3	5
25	150	3	3	3	—	3	63	230	3	2	2	—	2
26	200	3	3	3	—	3	64	260	3	3	3	—	3
27	250	3	4	4	—	4	65	250	3	4	4	—	4
28	150	3	5	5	—	5	66	240	3	2	2	—	2
29	350	4	3	3	—	2	67	208	3	2	2	—	2
30	120	3	4	4	—	4	68	100	3	2	2	—	2
31	156	1	3	3	—	3	69	150	3	2	2	—	2
32	220	3	8	8	—	3	70	175	4	5	5		2
33	200	3	3	3	—	3	71	346	4	4	2	2	2
34	180	3	3	3	—	3	72	230	3	2	2	—	2
35	200	3	2	2	—	2	73	216	3	3	3	—	3
36	180	1	3	3	—	3	74	250	3	4	4	—	4
37	255	4	3	3	—	3	75	240	2	3	3	—	3
38	212	3	2	2	—	2							

Die 14 dieser Gruppe angehörigen Berliner Arbeiterinnen machten folgende Angaben:

Lfd. No.	Mietpreis pro Jahr	Zahl der Räume	Zahl der Bewohner	Kopfzahl der Familie	Aftermieter	Zahl der Personen im Schlafzimmer	Lfd. No.	Mietpreis pro Jahr	Zahl der Räume	Zahl der Bewohner	Kopfzahl der Familie	Aftermieter	Zahl der Personen im Schlafzimmer
	Mk.							Mk.					
1	330	3	7	7	—	4	8	300	2	3	3	—	3
2	252	2	5	5	—	5	9	330	3	3	3	—	3
3	398	3	5	4	1	4	10	288	2	2	2	—	2
4	240	2	2	2	—	2	11	300	2	2	2	—	2
5	399	3	3	4	—	4	12	240	2	2	2	—	2
6	252	2	2	4	—	4	13	288	2	2	2	—	2
7	252	2	2	3	—	3	14	276	2	3	3	—	3

Pro Wohnung werden hier im Durchschnitt 296 Mk. Miete bezahlt. Alle 14 Wohnungen zusammen haben 32 Räume und 43 Bewohner, sodaß demnach auf einen Raum 1,34 Bewohner entfallen. Auf einen Schlafraum kommen im Durchschnitt 3,07 Personen.

Von verwitweten, geschiedenen und eheverlassenen Zigarettenarbeiterinnen habe ich aus Dresden 11 und aus Berlin 7 Fragebogen mit Angaben über die Wohnungsverhältnisse erhalten. Im einzelnen machten die Dresdener Arbeiterinnen folgende Angaben:

Lfd. No.	Mietpreis pro Jahr	Zahl der Räume	Zahl der Bewohner	Kopfzahl der Familie	Aftermieter	Zahl der Personen im Schlafzimmer	Lfd. No.	Mietpreis pro Jahr	Zahl der Räume	Zahl der Bewohner	Kopfzahl der Familie	Aftermieter	Zahl der Personen im Schlafzimmer
	Mk.							Mk.					
1	150	3	2	2	—	2	7	240	3	4	3	1	3
2	75[1]	2	3	3	—	3	8	110	2	3	3	—	3
3	170	4	3	3	—	3	9	200	3	2	2	—	2
4	175	3	3	3	—	3	10	100[2]	3	3	3	—	3
5	96[1]	2	4	4	—	4	11	144	2	2	2	—	2
6	280	2	3	3	—	3							

Diese 11 Arbeiterinnen bezahlen zwischen 75 und 280 Mk., im Durchschnitt 149 Mk. Miete jährlich. Alle Wohnungen zusammen enthalten 29 Räume, so daß auf eine Wohnung 2,64 Räume entfallen. Die Zahl der Personen im Schlafzimmer beträgt durchschnittlich 2,82.

Über die Wohnungsverhältnisse der 7 Berliner Arbeiterinnen gibt nachstehende Tabelle Aufschluß:

1) Die Wohnung befindet sich in einem Vorort Dresdens.

2) Außerdem wird noch der Hausmannsposten versehen.

Lfd. No.	Mietpreis pro Jahr	Zahl der Räume	Zahl der Bewohner	Kopfzahl der Familie	Aftermieter	Zahl der Personen im Schlafzimmer	Lfd. No.	Mietpreis pro Jahr	Zahl der Räume	Zahl der Bewohner	Kopfzahl der Familie	Aftermieter	Zahl der Personen im Schlafzimmer
	Mk.							Mk.					
1	240	2	5	4	1	4	5	204	2	2	2	—	2
2	168	1	2	2	—	2	6	240	2	2	2	—	2
3	252	2	2	2	—	2	7	192	1	2	2	—	2
4	264	2	2	2	—	2							

Bei einem durchschnittlichen Jahres-Mietpreis von 223 Mk. kommen hier auf eine Wohnung im Durchschnitt 1,7 Räume. In den 7 Schlafräumen schlafen insgesamt 16, in einem Raume also durchschnittlich 2, 3 Personen.

Schließlich hat auch noch eine Anzahl alleinstehender Arbeiterinnen Angaben über ihre Wohnungsverhältnisse gemacht. Betrachten wir zuerst die Wohnungsverhältnisse derjenigen von diesen Personen, die eigene Wohnungen inne haben. Wir besitzen hier Angaben von 7 Dresdener und 7 Berliner Arbeiterinnen.

Die 7 Dresdener Arbeiterinnen machten folgende Angaben:

Lfd. No.	Mietpreis pro Jahr	Zahl der Räume	Zahl der Bewohner	Aftermieter	Zahl der Personen im Schlafzimmer	Lfd. No.	Mietpreis pro Jahr	Zahl der Räume	Zahl der Bewohner	Aftermieter	Zahl der Personen im Schlafzimmer
	Mk.						Mk.				
1	144	1	1	—	1	5	120	1	1	—	1
2	96	2	3	2	2	6	120	1	1	—	1
3	60	1	1	—	1	7	120	1	1	—	1
4	120	1	1	—	1						

Von den Wohnungsverhältnissen der 7 Berliner Arbeiterinnen gibt nachstehende Tabelle Kenntnis:

Lfd. No.	Mietpreis pro Jahr	Zahl der Räume	Zahl der Bewohner	Aftermieter	Zahl der Personen im Schlafzimmer	Lfd No.	Mietpreis pro Jahr	Zahl der Räume	Zahl der Bewohner	Aftermieter	Zahl der Personen im Schlafzimmer
	Mk.						Mk.				
1	120	1	2	1	2	5	120	1	1	—	1
2	138	1	1	—	1	6	168	1	1	—	1
3	187	1	1	—	1	7	228	2	1	—	1
4	180	1	1	—	1						

Im Durchschnitt bezahlen die Dresdener Arbeiterinnen 111,4 Mk. und die Berliner 163 Mk. Miete pro Jahr. In beiden Fällen bestehen die 7 Wohnungen aus 8 Räumen, sind also zum weitaus größten Teil Einzimmerwohnungen.

Über die Wohnungsverhältnisse derjenigen dieser Arbeiterinnen, die Schlafstellen oder möblierte Zimmer inne haben, unterrichtet nachstehende Tabelle, in der die Angaben von 18 Dresdener (No. 1—18) und 8 Berliner (No. 19—26) alleinstehenden Zigarettenarbeiterinnen zusammengestellt sind:

Lfd. No.	Monatlicher Mietpreis für die Schlafstelle bez. das möblierte Zimmer	In dem Zimmer schlafen Personen	Lfd. No.	Monatlicher Mietpreis fürdieSchlafstelle bez. das möblierte Zimmer	In dem Zimmer schlafen Personen
	Mark			Mark	
1	10	1	14	8	1
2	10	1	15	10	3
3	10	1	16	12	2
4	8	1	17	15	1
5	8	1	18	12	1
6	8	1	19	8	4
7	12	2	20	7	3
8	10	1	21	10	3
9	8	1	22	12	2
10	10	1	23	15	1
11	12	1	24	10	1
12	14	1	25	10	2
13	12	1	26	12	2

Danach bezahlen die Dresdener wie die Berliner Arbeiterinnen im Durchschnitt 10,50 Mk. Miete pro Monat. Die Wohnungsverhältnisse ersterer sind dabei aber bedeutend besser als die letzterer; denn während die Zimmer der Dresdener Arbeiterinnen durchschnittlich nur von 1,2 Personen zum Schlafen benutzt werden, dienen die der Berliner Arbeiterinnen durchschnittlich 2,25 Personen als Schlafstätte.

D. Gesundheitsverhältnisse.

Die sanitären Verhältnisse stehen einerseits in engem Zusammenhang mit den schon besprochenen Lohn-, Ernährungs- und Wohnungsverhältnissen, anderseits werden sie aber auch von gewissen beruflichen Momenten stark beeinflußt.

Im allgemeinen schreibt man gerade der beruflichen Tätigkeit in der Tabakindustrie einen besonders nachteiligen Einfluß auf die Gesundheit zu und zwar deshalb, weil der bei der Fabrikation entstehende Tabakstaub leicht Lungenerkrankungen hervorrufen kann. Für die Zigarettenarbeiter liegen aber hier die Verhältnisse im allgemeinen günstiger, da die Staubentwicklung beim Zigarettendrehen eine äußerst geringe ist, namentlich eine viel geringere als bei der Zigarrenfabrikation. Die Tuberkulosegefahr ist deshalb auch für die Zigarettenarbeiter lange nicht so groß wie für die in Zigarrenbetrieben beschäftigten Personen.

Von anderen ungünstig auf die Gesundheit der Zigarettenarbeiter einwirkenden Momenten führe ich noch besonders die sitzende Lebensweise und die andauernde über die Arbeit gebückte Haltung an. Beide Umstände begünstigen die Entwicklung von Blutarmut und Bleichsucht, namentlich bei Personen, die nach Feierabend noch 2—3 Stunden mit Hülsenkleben in Anspruch genommen werden und deshalb gänzlich auf die so notwendige Bewegung in frischer Luft verzichten müssen.

Über die allgemeinen Gesundheitsverhältnisse der in der Zigarettenindustrie beschäftigten Arbeiter und Arbeiterinnen gibt nachstehende Tabelle Aufschluß, die die Dresdener Verhältnisse veranschaulicht und auf Grund der Berichte der dortigen Krankenkasse gefertigt ist. Die in ihr enthaltenen Angaben beziehen sich auf alle Kategorien von Tabakarbeitern (also z. B. auch Zigarrenmacher usw.). Da aber die Zigarettenindustrie in Dresden den anderen Zweigen der Tabakindustrie gegenüber, auch der Zahl der Arbeiter nach, eine überragende Stellung einnimmt, so gibt uns die Tabelle, speziell in Bezug auf die weiblichen Personen, ein getreues Bild von den sanitären Verhältnissen der in der Zigarettenindustrie tätigen Arbeiterschaft. Vorausgeschickt werden soll ferner noch, daß sich die Angaben für die Jahre 1900—1903 nur auf die eigentlichen Tabakarbeiter und -arbeiterinnen beziehen, während in den übrigen Jahren alle in der Tabakindustrie beschäftigten Personen, also auch die in Zigarettenfabriken tätigen Kartonnagenarbeiter, Maschinisten usw., berücksichtigt sind.

Die Tabelle zeigt folgendes Bild:

(S. Tabelle S. 106.)

Nach diesen Angaben stehen die Gesundheitsverhältnisse der männlichen Tabakarbeiter, auch in den Jahren, in denen nur die eigentlichen Tabakarbeiter in Betracht gezogen sind, über dem

sich bei der gesamten männlichen Mitgliederschaft ergebenden Durchschnitt. Ungünstiger scheint dagegen die Berufstätigkeit auf die weiblichen Personen einzuwirken, denn hier steht die Morbilitätsziffer in den Jahren, in denen nur die eigentlichen Tabakarbeiterinnen berücksichtigt sind, um 36 und in den anderen Jahren um 21—59% höher als die der gesamten weiblichen Mitgliederschaft der Ortskrankenkasse.

Jahr	Mitglieder aus der Tabakindustrie				Gesamtmitgliederschaft der Krankenkasse			
	Durchschnittlicher Mitgliederbestand	Auf 100 Mitglieder entfallen			Durchschnittlicher Mitgliederbestand	Auf 100 Mitglieder entfallen		
		beobachtete Erwerbsunfähigkeitsfälle	Unterstützungstage	Todesfälle		beobachtete Erwerbsunfähigkeitsfälle	Unterstützungstage	Todesfälle
A. Männliche Personen.								
1900—03	466	38	790	?	49 186	41	800	?
1904	1011	20	410	?	54 915	34	660	?
1905	1088	23	370	?	58 730	33	640	?
1906	1118	18	430	0,9	60 115	31	640	0,9
1907	821	23	550	0,6	59 455	34	700	0,8
B. Weibliche Personen.								
1900—03	3333	53	1290	?	26 446	39	940	?
1904	4338	45	1120	?	29 256	36	870	?
1905	4373	44	1140	?	37 354	29	690	?
1906	4458	43	1190	1,1	40 502	27	720	0,7
1907	5143	40	1000	0,8	36 144	33	830	0,8

Hervorzuheben ist aber, daß gerade bei den Tabakarbeiterinnen in den letzten Jahren andauernd eine relative Abnahme der Erkrankungsfälle zu verzeichnen gewesen ist, die vor allem auf die immer besser werdenden hygienischen Einrichtungen der Fabriken zurückgeführt werden muß.

Über die Art der Erkrankungsfälle gibt folgende Spezialtabelle Aufschluß:

(S. Tabelle S. 107.)

Demnach treten die spezifischen Krankheiten der Tabakarbeiter (Tuberkulose, Bronchitis) nur bei den männlichen Personen besonders hervor, bei den Tabakarbeiterinnen hingegen ist ihre Häufigkeit nur wenig bez. überhaupt nicht größer als bei der gesamten weiblichen Mitgliederschaft der Ortskrankenkasse. Dies hat seinen Grund zum Teil darin, daß in den Zigarettenbetrieben gerade die Arbeiten, bei denen der meiste Tabakstaub entsteht,

nämlich das Schneiden und Auflockern des Tabaks, ausschließlich von männlichen Personen verrichtet werden. Zum Teil ist es aber auch eine Folge des Umstandes, daß sich unter den Tabakarbeitern ein höherer Prozentsatz von Personen, die in Zigarrenbetrieben tätig sind, befindet, als unter den Tabakarbeiterinnen. Aus denselben Gründen finden sich auch Fälle von Nikotinvergiftung bei den männlichen Personen häufiger als bei den weiblichen.

Bezeichnung der Krankheiten	Männliche Mitglieder				Weibliche Mitglieder			
	Auf je 100 aller Erkrankungsfälle kamen in den Jahren				Auf je 100 aller Erkrankungsfälle kamen in den Jahren			
	1900—1903		1904—1907	1907	1900—1903		1904—1907	1907
	bei den Tabakarbeitern	bei allen Kassenmitgliedern	bei den Tabakarbeitern	bei allen Kassenmitgliedern	bei den Tabakarbeiterinnen	bei allen Kassenmitgliedern	bei den Tabakarbeiterinnen	bei allen Kassenmitgliedern
1. Infektionskrankheiten	14,1	17,5	16,4	16,8	10,8	6,6	11,3	13,1
darunter: Tuberkulose	3,3	2,4	2,5	1,6	1,8	1,8	1,0	1,4
2. Schmarotzerkrankheiten	0,4	0,3	0,6	0,3	0,3	0,2	0,2	0,3
3. Neubildungen	0,7	0,3	0,2	0,2	0,3	0,4	0,3	0,2
4. Allgemeine Krankheiten	2,8	2,0	3,2	2,3	22,6	21,1	19,2	15,9
darunter: Blutarmut u. Bleichsucht	2,1	1,2	2,6	1,6	21,9	20,0	18,7	15,2
5. Hautkrankheiten.	3,9	4,1	3,3	3,8	2,4	4,3	2,9	4,3
6. Krankheiten der Muskeln u. Sehnen	8,4	11,9	8,9	9,7	6,2	6,7	5,3	5,5
7. Krankheiten der Knochen u. Gelenke	1,4	1,8	1,4	1,8	0,7	1,7	0,5	1,3
8. Krankheiten des Herzens	2,1	1,6	1,4	2,1	1,1	1,5	1,3	1,6
9. Krankheiten der Arterien u. Venen	0,3	0,3	0,1	0,4	0,1	0,5	0,2	0,6
10. Krankheiten des Nervensystems und der Sinnesorgane	8,6	7,5	10,9	8,4	7,8	8,5	9,7	9,1
11. Krankheiten der Atmungsorgane	24,1	15,9	20,8	15,1	13,2	12,4	14,5	12,9
12. Krankheiten der Verdauungsorgane	16,8	13,4	15,7	13,3	16,8	17,9	16,1	16,4
13. Erkrankungen der Harn- und Geschlechtsorgane	2,8	1,5	1,2	1,7	13,6	12,2	14,2	12,6
14. Vergiftungen	0,5	1,5	0,8	1,3	0,2	0,2	0,2	0,11
darunter: Nikotinvergiftungen	?	?	0,5	0,0	?	?	0,13	0,03
15. Verletzungen u. Unglücksfälle	12,7	19,9	14,9	22,1	3,4	5,2	3,9	5,8
16. Unbekannte Krankheiten	0,4	0,5	0,2	0,7	0,5	0,6	0,2	0,3

Daß von anderen Krankheiten Blutarmut und Bleichsucht, speziell bei den Tabakarbeiterinnen, einen besonders breiten Raum einnehmen, bestätigt nur, was in dieser Beziehung schon weiter oben gesagt ist.

E. Die Organisation der Arbeiter.

Die Zigaretten-Handarbeiter und -Handarbeiterinnen gehören, soweit organisiert, dem Deutschen Tabakarbeiter-Verband, der ältesten gewerkschaftlichen Organisation Deutschlands, an. Im Jahre 1865 von F. G. Fritsche in Leipzig als „Unterstützungsverein deutscher Tabakarbeiter" begründet, wurde derselbe zur Zeit des Sozialistengesetzes unterdrückt und dann erst wieder im Jahre 1882 als Reiseunterstützungsverein in Bremen zu neuem Dasein erweckt. Im Laufe der Jahre hat dieser Verein, der seit 1899 oben genannten Namen führt, sein Tätigkeitsgebiet immer mehr erweitert. Außer Reise- gewährt er jetzt auch Arbeitlosen-, Streik-, Kranken- und Wöchnerinnenunterstützung sowie Umzugs- und Sterbegeld. Zu seinen Mitgliedern zählte er am Schlusse des Jahres 1907 insgesamt 29922 und zwar 16075 männliche und 13847 weibliche Personen. Unter diesen sind alle Arbeiterkategorien der Tabakindustrie vertreten.

Von den Zigarettenarbeitern zählt der Tabakarbeiter-Verband etwa 2500—3000 zu seinen Mitgliedern. Relativ am stärksten ist hierbei die Organisation in Berlin, wo 50—60% aller Zigarettenarbeiter und -arbeiterinnen dem Deutschen Tabakarbeiter-Verband angehören; am geringsten ist die Beteiligung am Verband in Ost- und Westpreußen, wo nur wenige Prozent der gesamten Arbeiterschaft zu seinen Mitgliedern zählen.

Eine besondere Vergangenheit hat der Verband in Dresden. Haben doch daselbst im Jahre 1905 die Zigarettenarbeiter um das Recht, zum Tabakarbeiter-Verband gehören zu dürfen, einen erbitterten Kampf führen müssen, da ihnen von den Arbeitgebern die Mitgliedschaft an demselben untersagt worden war. Dies kam folgendermaßen:

In einer Zigarettenfabrik, die im Verlaufe der schon weiter oben erwähnten 1905er Lohnbewegung ihren Arbeitern Zulagen bewilligt hatte, war von den organisierten an die nicht organisierten Arbeiter die Aufforderung gerichtet worden, dem Verband beizutreten, da auch sie die Vorteile, die durch die Organisation errungen seien (Lohnerhöhung), mitgenössen. Hierbei waren wohl auch einige

verletzende Äußerungen von seiten der Organisierten gefallen, die erklärten, mit jenen nicht zusammen arbeiten zu wollen.

Da der Inhaber betreffenden Betriebes dem Arbeitgeberverbande [1]) angehörte, nahm dieser sich in der Folge der Sache an und ließ plötzlich an alle bei seinen Mitgliedern beschäftigte Zigarettenarbeiter die Aufforderung ergehen, bis zu einem näher bezeichneten Termin (27. Mai) aus dem Tabakarbeiter-Verband auszutreten. Falls sie dies nicht täten, so würden sie an diesem Tage entlassen bez. würde ihnen gekündigt werden.

Letzteres geschah dann auch, da die Arbeiter nicht gewillt waren, sich ihr Koalitionsrecht beschneiden zu lassen. Drei Tage nach diesem Ereignis (am 30. Mai) fand eine Arbeiterversammlung statt, in der beschlossen wurde, die Arbeit am folgenden Tage sofort niederzulegen, falls die Fabrikanten nicht „die wegen der Verbandszugehörigkeit erfolgte Aufkündigung und Entlassung rückgängig machten". Da dies nicht geschah, erfolgte am 31. Mai die allgemeine Arbeitseinstellung. Zusammen mit den schon früher wegen Lohndifferenzen ausständig gewordenen Arbeitern und Arbeiterinnen feierten jetzt insgesamt 3294 Personen; von diesen gehörten 2610 dem Tabakarbeiter-Verband an. Mit ihren Dresdener Kollegen erklärte sich auch die Arbeiterschaft der Firma Josetti in Berlin, jener Zweigfabrik des Trustes, — insgesamt 113 Personen — solidarisch und legte gleichfalls die Arbeit nieder. Zudem wurde von der Berliner Gewerkschaftskommission an die deutsche Arbeiterschaft die Aufforderung gerichtet, die Firmen, „welche das Koalitionsrecht den Arbeiterinnen vernichten wollten" [2]), zu boykottieren.

Der Ausstand dauerte den ganzen Juni an. Seinen Abschluß fand er schließlich am 1. Juli mit folgender Vereinbarung:

> 1. Die dem Tabakarbeiterverband als Mitglieder angehörenden Zigarettenarbeiter und -arbeiterinnen bilden zunächst eine besondere Sektion des Tabakarbeiterverbandes unter eigener Sektionsleitung, die aus Zigarettenarbeitern oder -arbeiterinnen der beteiligten Betriebe bestehen muß. Diese Sektion hat als Organisation der Zigarettenarbeiter und -arbeiterinnen zu gelten, mit der es gegebenenfalls die Arbeitgeber zu tun haben.

1) Der Arbeitgeberverband ist im Dezember 1904 von Dresdener Zigarettenfabrikanten begründet worden zum Zwecke der „Herbeiführung und Pflege dauernd friedlicher Verhältnisse zwischen Arbeitgebern und Arbeitnehmern durch Berücksichtigung berechtigter und Abwehr unberechtigter Forderungen und ungesetzlicher Übergriffe" (vergl. § 1 der Statuten des Arbeitgeberverbandes).

2) Vergl. Correspondenzblatt der Generalkommission der Gewerkschaften Deutschlands. 15. Jahrgang, 1905, Seite 374.

Die endgültige Genehmigung hierzu muß der Generalversammlung des Tabakarbeiterverbandes vorbehalten werden.

Die Arbeitgeber lassen demgegenüber ihre Forderung des Austritts aus dem Tabakarbeiterverband fallen.

2. Jede Agitation der organisierten Arbeiter und Arbeiterinnen in den Fabriken (Anwerbung von Mitgliedern, Verteilung von Drucksachen, Einkassierung von Beiträgen) sowie alle Gehässigkeiten der organisierten Arbeiter und Arbeiterinnen gegen nichtorganisierte Arbeiter und Arbeiterinnen bez. gegen Arbeitswillige und umgekehrt innerhalb und außerhalb der Fabriken haben zu unterbleiben. Zuwiderhandelnde können vom Arbeitgeber sofort entlassen werden.

Die Arbeitgeber versprechen, keinerlei Maßregelung der am Streik beteiligt gewesenen Arbeiter und Arbeiterinnen und insbesondere auch der Leiter des Ausstandes eintreten zu lassen, vielmehr die Arbeiter und Arbeiterinnen, welche im Ausstand befindlich sind, wieder zu beschäftigen, insoweit die vorliegenden Aufträge bez. die allgemeine Geschäftslage dies gestatten.

Dies versteht sich so, daß vom Abschluß des Vergleiches an bis zum 30. September in erster Linie die beim Ausstand beteiligten Arbeiter und Arbeiterinnen bei der Einstellung von Arbeitskräften zu berücksichtigen sind.

Der über die Fabriken verhängte Boykott ist seitens der Ausstandsleitung sofort und an allen Orten aufzuheben. Auch darf seitens der Arbeitnehmer keinerlei Maßregelung einzelner etwa mißliebiger Betriebe stattfinden und muß die Propaganda für die dem Arbeitgeberverbande ferngebliebenen Firmen eingestellt werden.

Auf Grund vorstehender Bestimmungen soll die Arbeit in allen dem Arbeitgeberverbande angehörenden Betrieben sobald als möglich wieder aufgenommen werden, und die Arbeiter sollen sich von Montag, den 3. d. M., an bei ihren früheren Arbeitgebern melden.

Die Bestimmung in Punkt 1, Absatz 1, bezüglich der Sektionsbildung fand nicht die Zustimmung der im Oktober des gleichen Jahres in Leipzig tagenden Generalversammlung des Tabakarbeiter-Verbandes, da man keine Zersplitterung des Verbandes eintreten lassen wollte. Sie wurde deshalb annulliert; den anderen Vereinbarungen hingegen wurde beigestimmt.

Die Dresdener Zigarettenarbeiter und -arbeiterinnen gehören, soweit organisiert, seitdem wieder in gleicher Weise wie vor dem

Streik dem allgemeinen Tabakarbeiter-Verband direkt an. Die Beteiligung am Verband ist jetzt jedoch infolge einiger taktischer Fehler, die nach dem Streik von dem damaligen Vertrauensmann des Tabakarbeiter-Verbandes in Dresden gemacht wurden, und infolge innerer Zwistigkeiten, die nach Beendigung des Ausstandes in der Dresdener Abteilung des Tabakarbeiter-Verbandes vorkamen, nicht mehr so stark wie im Jahre 1905. Gegenüber 50—60 Proz. in letzterem Jahre sind heute nur noch 20—30 Proz. aller Dresdener Zigarettenarbeiter und -arbeiterinnen Mitglieder des Tabakarbeiter-Verbandes.

Bemerkt werden soll noch, daß sich die Mitgliedschaft am Tabakarbeiter-Verband nur auf die Zigarettenmacher bez. -macherinnen erstreckt. Die anderen in Zigarettenfabriken beschäftigten Arbeiterkategorien gehören, soweit organisiert, der jeweils in Frage kommenden besonderen Berufsorganisation an, so die Kartonnagenarbeiter der Buchbinder- und die Schlosser der Metallarbeiterorganisation.

F. Die Heimarbeiter.

Nachdem wir mit vorstehender Betrachtung die Darstellung der Lage der Fabrikarbeiter zu einem gewissen Abschluß gebracht haben, bleibt uns nun nur noch ein Eingehen auf die speziellen Verhältnisse der Heimarbeiter übrig.

Wie schon an anderer Stelle erwähnt wurde, wird die Heimarbeit zum größten Teil von verheirateten Frauen ausgeführt, für die diese Beschäftigung nur einen Nebenerwerb bildet. Da diese Personen, um überhaupt Arbeit zu erhalten, sehr geringe Lohnforderungen stellen, so ist es nicht zu verwundern, daß der Lohn der Heimarbeiterinnen durchweg bedeutend niedriger als der der Fabrikarbeiterinnen ist.

So zahlt man ihnen für das Drehen von tausend Zigaretten in Dresden gewöhnlich nur 1,60—1,80 Mk. und in Berlin, Hannover und Hamburg 1,80—2,00 Mk. Noch niedriger sind die Löhne der Heimarbeiterinnen im Osten Deutschlands, wo dieselben in Breslau und Posen nur 1,10—1,70 Mk. und in Königsberg nach den Angaben Käthe Kaliskys[1]) gar nur 0,90—1,30 Mk. für das Anfertigen von tausend Zigaretten erhalten.

Aus diesen Angaben kann man ersehen, daß der Verdienst der Heimarbeiterinnen äußerst gering ist, zumal wenn man bedenkt, daß schon eine Fabrikarbeiterin, die sich ungestört ihrer Arbeit

1) Dr. Käthe Kalisky: Die Hausindustrie in Königsberg in Preußen. Leipzig 1907.

widmen kann, zum Drehen von tausend Zigaretten durchschnittlich acht Stunden braucht. Eine Heimarbeiterin dürfte aber in gleicher Zeit nur in äußerst seltenen Fällen das gleiche Quantum fertigstellen, denn einerseits kann sie sich nicht so ungestört wie ihre Kollegin in der Fabrik ihrer Arbeit widmen, da ihr noch mancherlei Verrichtungen im Haushalt obliegen, anderseits würde sie selbst bei ungestörter Arbeit nicht soviel leisten wie eine Fabrikarbeiterin, da ihr das zu schneller Arbeit anfeuernde Beispiel anderer, mit ihr zusammen in einem Raume beschäftigter, Arbeiterinnen fehlt. Daß letzteres Moment einen großen Einfluß auf die in der Zeiteinheit gefertigte Produktenmenge ausübt, ist mir ausdrücklich mehrfach von Heimarbeiterinnen, die früher in der Fabrik tätig waren, versichert worden.

Die meisten Heimarbeiterinnen verstehen es zudem auch nicht, ihre Zeit richtig einzuteilen. Gewöhnlich vertrödeln sie die erste Zeit nach Empfang des Materials und sitzen dann vor dem Lieferungstage die ganze Nacht hindurch bei der Arbeit.

In einer größeren von mir besuchten Dresdener Fabrik betrug der Durchschnitts-Wochenverdienst der Heimarbeiterinnen 6—8 Mk., in anderen Betrieben habe ich keine positiven Ziffern erhalten können. Käthe Kalisky gibt in ihrem oben zitierten Buche für Königsberg den durchschnittlichen Wochenverdienst der Zigaretten-Heimarbeiterinnen auf 4—5 Mk. an; nur bei angestrengtester Tätigkeit erreiche derselbe die Höhe von 8—9 Mk. Es gibt wohl auch Heimarbeiterinnen, die einen Wochenverdienst von 10—15 Mk. und noch mehr ausgezahlt erhalten, doch stellt dieser Betrag dann nicht die Entschädigung für den Müheaufwand einer Person dar. Hier hat vielmehr die ganze Familie der betreffenden Heimarbeiterin mitgearbeitet: die Fabrik bucht den verdienten Betrag aber nur auf den Namen derjenigen Person, die das Material holt und die gefertigten Fabrikate abliefert.

Ihren Lohn erhalten die Heimarbeiterinnen in der Regel sofort nach Ablieferung fertiger Arbeit. Die für Aus- und Rückgabe von Heimarbeit festgesetzten Zeitabschnitte sind dabei in den verschiedenen Fabriken verschieden lang bemessen. So erstrecken sich die Lieferungen in kleineren Betrieben meistens über die ganze Woche. In größeren Fabriken hingegen, in denen wegen der größeren Zahl der hier beschäftigten Arbeiter nicht jeder einzelne zu einem ihm genehmen Zeitpunkt abgefertigt werden kann, finden Ausgabe, Lieferung und somit auch Bezahlung nur drei-, zwei- oder gar nur einmal wöchentlich statt.

Liefern und Abholen der Arbeit verursachen den Heimarbeiterinnen übrigens zumeist nicht unbeträchtliche Zeitverluste. Diese sind besonders groß für die Arbeiterinnen derjenigen Betriebe, die alle ihre Heimarbeiterinnen auf eine bestimmte Stunde bestellen, dann aber die Arbeit erst allen unter Berücksichtigung der weiter oben genannten Kontrollmaßregeln abnehmen, ehe sie den einzelnen neue Arbeit aushändigen.

In gesundheitlicher Beziehung gibt die Heimarbeit zu schweren Bedenken Anlaß und zwar vor allem deshalb, weil sie zumeist in Räumen ausgeübt wird, die zugleich als Wohn-, zum Teil sogar auch als Schlafräume dienen. Daß nun der dauernde Aufenthalt in einem solchen Raume, aus dem Tag und Nacht der Tabakdunst nicht herauskommt, äußerst gesundheitsschädlich sein muß, dürfte wohl jeder ohne weiteres zugeben. Auch für den Konsumenten ist die Heimarbeit aus hygienischen Gründen eine wenig erfreuliche Erscheinung, da sie ihm — infolge Fehlens jeglicher Kontrolle — nicht in gleichem Maße wie die Fabrikarbeit Gewähr für Sauberkeit bei der Herstellung der Fabrikate bietet.

In Erwägung aller dieser Umstände ist deshalb schon öfters von verschiedenen Seiten ein gänzliches Verbot der Heimarbeit gefordert worden. Das gleiche wurde im Reichstag bei Gelegenheit der Beratung des Zigaretten-Steuergesetzes auch von den Sozialdemokraten verlangt. Der Regierungsvertreter hielt damals aber diesem Antrag entgegen, es sei hier (bei Beratung des Zigaretten-Steuergesetzes) nicht der Platz, auf solche Fragen einzugehen, da ein finanz- und kein sozialpolitisches Gesetz zur Beratung stände. Von der Mehrheit wurde darauf der Antrag abgelehnt, zu dem in diesem Falle übrigens nicht nur hygienische Bedenken, sondern auch die alte Abneigung der Sozialdemokratie gegenüber jeglicher Heimarbeit[1]) geführt hatte.

1) Der Grund dieser Abneigung ist in dem Umstande zu suchen, daß die Heimarbeit einer Organisation wegen ihrer Dezentralisation nur schwer oder gar nicht zugänglich gemacht werden kann. Vergl. auch das im Jahresbericht des Deutschen Tabakarbeiter-Verbandes (1907, Seite 7) Gesagte: „Aus eigner Kraft, d. h. durch die Tätigkeit der Organisation, auf die Dauer auf die tägliche Arbeitszeit im Sinne des Fortschritts einzuwirken, oder in hygienischer Hinsicht Verbesserungen im Arbeitsverhältnis herbeiführen zu können, wird angesichts der bestehenden Heim- und Hausarbeit nur schwer zu erreichen sein, wenigstens wird diese Tätigkeit im allgemeinen Sinne keine dauernden und großen Erfolge zeitigen können, da sie, die Heimarbeit, ein beliebter Ausweg für die Fabrikanten bildet, Errungenschaften auf diesem Gebiete illusorisch zu machen. Aus diesen wohlerwogenen und auch wohlberechtigten Gründen, so wie auch aus Gründen, die auf dem Gebiete reiner Volkshygiene zu suchen sind, fordern die Tabakarbeiter schon seit mehreren Jahrzehnten einen durchgreifenden gesetzlichen Arbeiterschutz, besonders ein gänzliches gesetzliches Verbot der Heimarbeit."

Wäre nun ein gänzliches Verbot der Heimarbeit in der Zigarettenindustrie überhaupt zu befürworten? Ich glaube kaum, denn man würde hierdurch die wirtschaftliche Existenz vieler, die auf einen Nebenerwerb angewiesen sind und nichts weiter als das Zigarettenmachen erlernt haben, im höchsten Grade gefährden.

Anderseits ist es nicht zu verkennen, daß auf hygienischem Gebiete Reformen geschaffen werden müssen. Namentlich muß die Heimarbeit in Wohn- und Schlafräumen vollständig verboten und eine wirksame, amtliche Kontrolle eingeführt werden, um Zustände, wie sie heute noch vielfach bestehen, unmöglich zu machen.

Ergebnisse.

Unsere Darstellung hat ein typisches Bild moderner Industrieentwicklung ergeben. Anfangs nur Nebenbetrieb der Rauchtabakfabriken, ist die Zigarettenfabrikation in Deutschland bald zur alleinigen Unterlage kapitalkräftiger Großbetriebe geworden. Um billig produzieren zu können, mußten sich diese sogleich der Massenproduktion zuwenden. Da aber für eine solche damals in Deutschland wegen des noch ganz geringen einheimischen Zigarettenkonsums die Absatzmöglichkeit fehlte, mußten sie versuchen, auch das Ausland mit in ihr Absatzgebiet einzubeziehen. Da die deutsche Industrie jedoch den Ländern gegenüber, nach denen sie ihre Fabrikate exportierte, keinerlei Produktionsvorteile hatte, so war der Verlust des ausländischen Marktes von vornherein nur ein Frage der Zeit. Er mußte eintreten, sobald in jenen Ländern eine eigene leistungsfähige Zigarettenindustrie entstand. Somit kam alles darauf an, den einheimischen Bedarf zu erweitern und auszubreiten. Dies ist in der Tat durch eine unermüdliche, vor keinen Kosten zurückscheuende Propaganda der Zigaretten-Großfabrikanten gelungen. Dabei kamen ihnen gewisse der Zigarette gegenüber anderen Formen des Tabakgenusses anhaftende Vorzüge fördernd entgegen, vor allem der geringe Stückpreis des Fabrikats. Der steigende Absatz wirkte wieder auf das Fabrikationsverfahren im Sinne einer fortgesetzten Verminderung der Massenproduktionskosten ein. Diese Umstände haben der Zigarettenindustrie, namentlich seit der Einführung der Zigarettenmaschinen, in kürzester Zeit zu einem Aufschwung verholfen, wie ihn in gleicher Weise nur ganz wenige Industrien erlebt haben.

Dieser Aufschwung hat auch durch die Sonderbesteuerung der Zigaretten im Jahre 1906 nicht wesentlich beeinträchtigt werden können. Doch hat die Steuerbelastung, die infolge zu großer Konkurrenz nur zum geringen Teil abzuwälzen war, zwecks Erzielung von Lohnersparnissen zu einer immer rascher vorwärts schreitenden Mechanisierung des Produktionsprozesses und zur Ver-

legung von Zigarettenbetrieben auf das Land geführt. Letztere hat sich aber in sehr engen Grenzen gehalten, weil die Arbeitslöhne bei der Zigarettenfabrikation einen relativ geringen Teil der Gesamtkosten ausmachen und darum die Attraktionskraft des niederen Lohnes auf den Standort der Produktion nur eine sehr beschränkte Wirkung auszuüben vermag.

Es zeigt sich deshalb auch heute noch, wie schon bisher, eine starke Konzentration der Zigarettenproduktion an wenigen großen Plätzen (Dresden, Berlin usw.), unterstützt durch das Vorhandensein von Neben- und Hilfsindustrien und zahlreichen geeigneten Arbeitskräften, dann aber auch durch den leichten Bezug des Rohmaterials und die Nähe des Absatzmarktes (Berlin, Breslau, Hamburg usw.). Neben dieser lokalen Konzentration fällt die Betriebskonzentration in wenigen sehr großen Unternehmungen, die namentlich durch die immer weiter gehende Verwendung von Maschinen gefördert worden ist, ins Gewicht. So erklärt sich das bisher freilich vergeblich gewesene Bemühen des amerikanischen Tabaktrustes, die gesamte deutsche Zigarettenfabrikation in seiner Hand zu monopolisieren.

Unsere Untersuchung der heutigen Fabrikationsverhältnisse hat zunächst ergeben, daß die Produktion des wichtigsten Rohmaterials, dessen die Zigarettenindustrie bedarf, des türkischen Tabaks, durch die Natur auf eng begrenzte Gebiete beschränkt ist, dort aber höchst dezentralisiert durch eine große Anzahl kleiner Bauern erfolgt. Ersteres hat zur Folge gehabt, daß die Produktion nicht in einem der enorm gewachsenen Nachfrage entsprechenden Maße hat ausgedehnt werden können und daß es deshalb zu Preissteigerungen gekommen ist. Letzteres ist die natürliche Folge des zersplitterten Landbesitzes in den Anbaugebieten sowie der besonderen Eignung der Tabakkultur zum Kleinbetrieb. Die dezentralisierte Produktionsweise hat besondere Organe zur Absatzvermittelung notwendig gemacht, da die vielen kleinen Produzenten aus wirtschaftlichen und sachlichen Gründen nicht einzeln mit den ausländischen Fabrikanten in Geschäftsverbindung treten konnten. Es hat sich deshalb zwischen Produzenten und Fabrikanten der Tabakhändler eingeschoben, der die kleinen Vorräte der einzelnen Rohtabakproduzenten gleichsam in großen Becken ansammelt, um sie dann in großen Posten ins Ausland abzuführen und dort in gewünschten Mengen und Zusammenstellungen an die Weiterverarbeitung abzugeben.

Die Zigarettenfabrikation selbst erfolgt heute vorwiegend auf mechanischem Wege. Nur das Stopfen der Zigaretten muß noch bei den besseren Sorten mit der Hand vollzogen werden. Zum

größeren Teile wird diese Handarbeit von Fabrik- und nur in geringem Maße von Heimarbeiterinnen ausgeführt. Die kleineren Betriebe, die sich aus wirtschaftlichen Gründen keine Maschinen anschaffen können, beschränken ihre Tätigkeit vielfach überhaupt auf das Handstopfen der Zigaretten und beziehen den dazu nötigen Tabak in geschnittenem und die erforderlichen Hülsen in fertigem Zustand aus maschinell arbeitenden Spezialbetrieben. Auf diese Weise wird die mechanische Technik, deren Anwendung sonst nur Großbetrieben möglich wäre, auch für die kapitalschwachen Betriebe nutzbar gemacht. Diesen Teilbetrieben stehen auf der anderen Seite Großbetriebe mit starker Betriebsvereinigung gegenüber, die ihre Tätigkeit nicht auf die Zigarettenfabrikation allein beschränken, sondern auch noch die zur Verpackung nötigen Kartonnagen selbst herstellen.

Für den Absatz ihrer Produkte sind die Zigarettenfabrikanten heute fast ausschließlich auf das Inland angewiesen. Der Export ist im Laufe der Jahre fast bedeutungslos geworden. Ja der steigende Konsum hat noch einen starken Import ausländischer Zigaretten ermöglicht, der auch durch die Zollerhöhung im Jahre 1906 keine allzu große Einschränkung erfahren hat.

In sozialer Hinsicht ergab sich, daß die meisten Personen, die in der Zigarettenindustrie beschäftigt werden, weiblichen Geschlechts sind, weil es fast nur leichte Arbeit zu verrichten gibt. Ihrer Nationalität nach sind es heute zumeist Deutsche. Die früher vielfach beschäftigten Ausländer, namentlich Russen, sind fast verschwunden.

Die Arbeitsbedingungen haben sich im großen ganzen im Laufe der Jahre verbessert. So ist die Arbeitszeit in den meisten Betrieben verkürzt worden. Die Löhne sind dagegen andauernd gestiegen und sind heute im allgemeinen höher als in anderen Industrien, die gleichfalls vorwiegend weibliche Arbeitskräfte beschäftigen. Ihren niedrigsten Stand haben sie in Ostdeutschland, weil sich dort eine außerordentlich anspruchslose Bevölkerung vorfindet; ihr höchstes Niveau erreichen sie in Plätzen mit besonders teueren Lebensbedingungen, wie Berlin, Hamburg, Hannover, Frankfurt. Am günstigsten gestalten sich die Arbeitsbedingungen in der Regel in den Großbetrieben, die zugleich die hygienisch am besten eingerichteten Arbeitslokale aufweisen und zumeist auch sonst noch für ihre Arbeiter durch besondere Wohlfahrtseinrichtungen gesorgt haben.

Die gezahlten Löhne ermöglichen im allgemeinen eine auskömmliche Lebensführung. Wenn trotzdem viele Zigarettenarbeiterinnen in schlechten Verhältnissen leben, so erklärt sich das daraus,

daß diese von ihrem Lohne noch andere Personen mit unterhalten müssen. Auch in sanitärer Beziehung sind die Arbeitsbedingungen in unserer Industrie nicht ungünstig.

Ein großer Teil der Arbeiterschaft ist gewerkschaftlich organisiert, obwohl es sich hier doch in der Hauptsache um weibliche Personen handelt. Man hat dies im wesentlichen dem vorwiegend großindustriellen Charakter unserer Industrie zuzuschreiben.

Bei den Heimarbeiterinnen hat unsere Untersuchung die bekannte Erfahrung bestätigt, daß diese sowohl in Bezug auf die Höhe des Stücklohnes, den sie erhalten, als auch in sanitärer Hinsicht wesentlich schlechter als ihre Genossinnen in der Fabrik gestellt sind.

Als Hauptergebnis der ganzen Betrachtung sei schließlich festgestellt, daß sowohl die geschichtliche Entwicklung als auch die Organisation und die soziale Verfassung der deutschen Zigarettenindustrie in der Hauptsache durch die ausgedehnte Verwendungsmöglichkeit maschineller Technik bestimmt worden sind. Diese hat direkt und indirekt den außerordentlich raschen Aufschwung des Industriezweiges hervorgerufen, diese hat die Konzentration der Produktion veranlaßt, diese hat endlich auch auf die Lage der Arbeiter eingewirkt, indem sie dieselbe besser gestaltet hat als in Industrien, die, wie die verwandte Zigarrenindustrie, lediglich oder fast ausschließlich auf Handarbeit angewiesen sind und deshalb wegen der hohen Bedeutung des Lohnes für die Gesamtkosten vor allem darauf bedacht sein müssen, die Arbeitslöhne so niedrig wie möglich zu halten.

Anhang.

Benutzte Quellen.

Das Material zu vorliegender Arbeit haben geliefert:

1. eingehende Besichtigungen einer Anzahl von Betrieben verschiedenster Größe;

2. mündliche und schriftliche Mitteilungen einer Reihe von Fabrikanten und Rohtabakhändlern [1]);

3. persönliche Erkundigungen bei Arbeitern und Arbeiterinnen, von denen in Berlin etwa dreißig und in Dresden etwa sechzig in ihrem Heim aufgesucht wurden.

4. mündliche und schriftliche Mitteilungen der Gauleiter bez. Vertrauensmänner des Deutschen Tabakarbeiter-Verbandes in Dresden, Berlin, Breslau, Hamburg und München;

5. die Angaben, die von rund fünfhundert Dresdener, Berliner, Breslauer und Hamburger Arbeitern und Arbeiterinnen auf den von mir ausgegebenen und am Schlusse abgedruckten Fragebogen gemacht sind. Verteilen wie Einsammeln der Bogen wurde hierbei in dankenswerter Weise vom Deutschen Tabakarbeiter-Verband übernommen.

An gedruckten Materialien wurden benutzt (bei periodisch erscheinenden Druckschriften sind die benutzten Jahrgänge jeweils im Text angegeben):

A. Amtliche und halbamtliche Publikationen.

1. Bericht der Tabak-Enquete-Kommission über den Tabakbau, den Handel mit Rohtabak, die Tabakfabrikation und den Handel mit Tabakfabrikaten, sowie über die Tabakbesteuerung im Deutschen Reiche.

2. Reichtags-Aktenstücke und Drucksachen:

II. Session 1893/94 Nr. 53,
III. „ 1894/95 Nr. 306,
II. „ 1905/06 Nr. 10, 358, 370, 385, 389, 390, 391, 400, 517, 519.
I. „ 1907/09 Nr. 994.

Stenographische Reichstagsberichte vom 6., 7., 9, 12., 13, 14. und 15. Dezember 1905; 9., 10., 11., 12. Januar, 4., 5., 7., 8., 18. Mai 1906.

3. Statistisches Jahrbuch für das Deutsche Reich.

4. Statistisches Handbuch für das Deutsche Reich.

1. Dank für bereitwilligste Zugänglichmachung ihrer Betriebe und Erteilung mündlicher sowie schriftlicher Auskünfte schuldet Verfasser namentlich den Firmen Yenidze, Kios, Sulima, Tuma und Kosmos in Dresden, Manoli in Berlin, Batschari in Baden-Baden und Union in Leipzig, ferner den Rohtabak-Importeuren Richard Buckup, Kintzel und Exacoustos, C. Pétridi Söhne & Co. und endlich auch dem Syndikus des Verbandes der Deutschen Zigarettenindustrie, Herrn Karl Greiert.

5. Statistik des Deutschen Reichs.
6. Vierteljahrshefte zur Statistik des Deutschen Reichs.
7. Deutsches Handels-Archiv.
8. Berichte der k. k. österreichisch-ungarischen Konsularämter.
9. Jahresberichte der Gewerbeaufsichtsbeamten, der Handelskammern in Dresden, Berlin, Breslau, Frankfurt, Leipzig, Mannheim, Stuttgart und der Ältesten der Kaufmannschaft von Berlin.
10. Statistisches Jahrbuch für die Stadt Dresden.
11. Hamburgs Handel und Schiffahrt.
12. Jahrbuch für Bremische Statistik.
13. Jahresberichte der Tabak-Berufsgenossenschaft.
14. Geschäftsberichte der Orts-Krankenkasse zu Dresden.

B. Andere Publikationen.

15. F. Tiedemann: Geschichte des Tabaks und anderer ähnlicher Genußmittel Frankfurt a. Main 1854.
16. J. Rheinbold: Das Zigarettensteuergesetz vom 3. Juni 1906 nebst Ausführungsbestimmungen, Vollzugsanweisungen und Erläuterungen. Berlin 1906.
17. Käthe Kalisky: Die Hausindustrie in Königsberg in Preussen. Leipzig 1907.
18. Denkschrift des Verbandes deutscher Zigarettenfabriken, Sitz Dresden, zur Regierungsvorlage betr. „Zigarettensteuergesetz". Dem Hohen Reichstag überreicht im Januar 1906.
19. Denkschrift des Verbandes deutscher Zigarettenfabriken, Sitz Dresden, und des Vereins deutscher Zigarettenfabrikanten zu Berlin zum Zigarettensteuergesetz. Dem Hohen Reichstag überreicht im April 1906.
20. Einleitendes Referat erstattet von der Firma Manoli-Zigarettenfabrik J. Mandelbaum, Berlin, anläßlich des Besuches der Vereinigung für staatswissenschaftliche Fortbildung am 18. Dezember 1907. (Broschüre).
21. Geschäftsberichte des Verbandes der Deutschen Zigaretten-Industrie.
22. Jahresberichte des Deutschen Tabakarbeiter- Verbandes.
23. Handbuch der Deutschen Aktiengesellschaften.
24. Korrespondenzblatt der Generalkommission der Gewerkschaften Deutschlands.

C Fachpresse.

(In Klammern ist angegeben, in welchem Jahrgange die betreffende Zeitschrift im Jahre 1909 steht.)

25. Vereinigte Tabak-Zeitungen: Die Cigarre (13. Jahrgang). — Der deutsche Cigarrenhändler (8. Jahrgang). – Die Cigarette (8. Jahrgang). Berlin.
26. Die Tabakwelt. Dresden. Organ für die Veröffentlichungen des Verbandes der Deutschen Zigarettenindustrie (4. Jahrgang).
27. Cigarren- und Cigaretten-Specialist. Mannheim. Unabhängiges Antitrust-Organ (8. Jahrgang).
28. Deutsche Tabak-Zeitung. Berlin (42. Jahrgang).
29. Süddeutsche Tabak-Zeitung. Mannheim (19. Jahrgang).
30. Erstes Offertenblatt für die gesamte Tabak- uud Cigarrenbranche. Jauer (Bezirk Liegnitz). (23. Jahrgang).
31. Der Tabakarbeiter. Leipzig. Organ der Tabakarbeiter und Arbeiterinnen Deutschlands.

Fragebogen.

Bei den mit * versehenen Fragen bitte das jeweils Zutreffende zu unterstreichen!)

1. Name $\frac{\text{des}}{\text{der}}$ Befragten:
2. In welchem Jahre und wo sind Sie geboren?
3. Geschlecht und Familienstand: männlich* — weiblich* —; ledig* — verheiratet* — verwitwet* — geschieden* — eheverlassen*.
4. Früherer Beruf:
5. Wieviel Kinder? Deren Alter: Deren Verdienst:
6. Beruf des Mannes:
7. Sind Sie als Fabrik- oder Heimarbeiter beschäftigt?
8. Was für eine Arbeit verrichten Sie (z. B. Zigarettenmachen, Kartonnagenanfertigen, Tabakschneiden usw.)?
9. Stehen Sie noch im Lehrverhältnis?
10. Durchschnittlicher Wochenverdienst im letzten Jahre:
11. Durchschnittlicher Jahresverdienst:
12. Haben Sie noch einen Nebenerwerb?
13. Erhalten Sie eine Unterstützung und in welcher Höhe?
14. Wohnen Sie in: eigener Wohnung* — bei den Eltern* — bei Verwandten* — in Aftermiete* — in Schlafstelle*?
15. Wieviel Räume hat die Wohnung?
16. Wieviel Personen schlafen in der Wohnung?
17. Mit wieviel Personen schlafen Sie in demselben Raume?
18. Was zahlen Sie monatlich an Miete, Schlafgeld bezw. Kostgeld?
19. Waren Ihre Eltern schon in der Zigarettenindustrie tätig?

Besondere Bemerkungen bitte auf die Rückseite des Bogens zu schreiben!

Vita.

Ich, Kurt Bormann, ev.-luth., bin am 30. Juli 1885 zu Leipzig geboren, besuchte zuerst die Bürgerschule in Altenburg (S.-A.) und Helmstedt (Braunschweig), darauf das Nikolaigymnasium zu Leipzig. Nach Erlangung des Reifezeugnisses studierte ich in den Jahren 1906—09 an der Universität Leipzig Nationalökonomie, Jura, Statistik und Geschichte.